

Spezifikation CNC Drehen und Fräsen - HONPE ProtoTec GmbH

Verarbeitbare Metalle

Unter anderem Aluminium, Edelstahl, Aluminiumstähle, Bronze, Messing, Stahl, Titan, Carbonstahl.

Verarbeitbare Kunststoffe

ABS, PC, PMMA, POM, PA, PP, PET, PVC, CPVC, PS, LDPE, HDPE, PSU, PPSU, Nylon, PEEK, PEI und Polycarbonate.

Toleranzen

Unsere Arbeitsweise ist auf die Einhaltung des ISO 2768 CNC-Maschinenstandards ausgerichtet. In der Regel kommen dabei die Toleranzen nach ISO 2768 (medium) und ISO 2768 (fein) zum Einsatz. Sollten engere Toleranzen gefordert sein, ist eine entsprechende Deklaration in den Zeichnungen erforderlich. Nutzen Sie bitte unsere Beratung, um die weiteren Möglichkeiten zu klären.

Bauteilnachbearbeitungen

Eloxieren	Lackieren
Schleifen und Polieren	Verchromung
Perlstrahlen + Eloxieren	Elektrophorese
Wasserplattieren	Elektropolieren
Dampfpolieren	Sandstrahlen
Passivieren	Wärmebehandlung
Hartoxidation	Bürsten
Pulverbeschichten	Galvanisieren

Standards	Metallteil	Kunststoffteil
Max. Teilegröße	1430×1130×450 mm	1970×1470×250 mm
Min. Teilegröße	1×1 mm	2×2 mm
Min. Lochgröße	ø 0,30 mm	ø 0,30 mm
Loch-/Wellentoleranz	H6/h6	H7/h7
Standardtoleranz	ISO 2768-f	ISO 2768-m
Min. Text CNC Gravur	Linienbreite 0,02 mm x Tiefe 0,3 mm	Linienbreite 0,02 mm x Tiefe 0,3 mm
Text Laser Gravur	Tiefe 0,05-0,1 mm	Tiefe 0,05-0,1 mm
Min. Fräsradien	Standard R 0,15 mm; Optional R 0,1 mm	Standard R 0,15 mm; Optional R 0,1 mm
Oberflächenrauigkeit Ra	-	PMMA Ra 0,04 - Ra 0,08; PC Ra 0,06 - Ra 1,0
Kantenbeschaffenheit	Die Ecken des Bauteils werden in Form einer Fase oder eines Radius, wie in der für den Auftrag bereitgestellten Zeichnung dargestellt, entfernt. Geben Sie die Größe der resultierenden Fase bzw. des Radius an.	