



SNIJLIJST & DXF-FILES

Omdat wij beschikken over 2 bystronic & 1 Adige lasersnijmachine maken wij gebruik van de universele programmeersoftware "Radan". Met dit programma kunnen wij dus programma's maken voor zowel de Bystronic als de Adige machine.

Het programmeren van de onderdelen hebben wij namelijk in verre mate geautomatiseerd. Deze automatisering omvat in hoofdzaak 2 onderdelen:

- Automatisch inlezen van snijlijsten.
- Automatisch programmeren van toegezonden dxf-files.

Indien er dus een snijlijst met bijbehorende dxf-files in het juiste formaat wordt aangeleverd, dan hebben wij de werkvoorbereiding van uw order in een aantal muisklikken gereed. Ongeacht het aantal onderdelen wat besteld wordt.

Wat houdt dit voor u in? De werkvoorbereidingskosten zullen lager zijn, dus krijgt u een betere productprijs. Op dit moment calculeren wij een standaard bedrag per tekening, welke wij niet meer in rekening zullen brengen indien u de gegevens in de juiste vorm aanlevert.

Een ander voordeel is dat wij uw order sneller in productie kunnen nemen, wat de levertijd ten goede komt. Uiteraard moet de snijlijst & de dxf-files in het juiste formaat worden aangeleverd.

Het toeleveren van snijlijsten met bijbehorende dxf's is natuurlijk geen must. Indien gewenst blijven wij uw orders gewoon verwerken zoals wij dit in het verleden voor u hebben gedaan.

Hieronder kun u de snijlijst & een handleiding downloaden. In deze handleiding staat beschreven hoe u de snijlijst moet gebruiken & waaraan de dxf-files moeten voldoen



Heurkens & van Veluw B.V.



Heurkens & van Veluw B.V.

Metaalindustrie

Voor het gebruik van de snijlijst & het toeleveren van dxf-files, zijn de volgende bijlage toegevoegd.

- Bijlage 1 Instructie snijlijst
- Bijlage 2 Materiaalsoort & materiaaltipe
- Bijlage 3 Aanleveren dxf-files

Mocht u na deze uiteenzetting nog vragen hebben, dan willen wij deze graag voor u beantwoorden. Op ons bedrijfsbureau zijn momenteel de onderstaande mensen werkzaam:

Ben Geurts	Programmeur / wvb	B.Geurts@heurkens-veluw.nl	0412-615565
Frits van den Hogen	Werkvoorbereider	F.vandenHogen@heurkens-veluw.nl	0412-617224
Harm Altorf	Planning / Wvb	H.Altorf@heurkens-veluw.nl	0412-615567
Jeroen Verstegen	Werkvoorbereider	J.Verstegen@heurkens-veluw.nl	0412-615564
Jorg Blankers	Hoofd Bedrijfsbureau	J.Blankers@heurkens-veluw.nl	0412-615563
Marcel van Dinther	Werkvoorbereider	M.vanDinther@heurkens-veluw.nl	0412-617224
Peter Rikken	Calculator / Wvb	P.Rikken@heurkens-veluw.nl	0412-615568

Vertrouwende u hiermee voldoende te hebben ingelicht, verblijf ik

Met vriendelijke groet

Jorg Blankers
Hoofd Bedrijfsbureau



Op al onze offertes, op alle opdrachten aan ons en op alle met ons gesloten overeenkomsten zijn toepasselijk de METAALUNIEVOORWAARDEN gedeponeerd ter Griffie van de Rechtbank te Rotterdam zoals deze luiden volgens de laatste aldus neergelegde tekst.
De leveringsvoorwaarden worden u op verzoek toegezonden

Heurkens & van Veluw B.V.

Canadabaan 9
5388RT Nistelrode
Tel: 0412-617224
Fax: 0412-617225
K.v.K.nr. 17178141
Swift: ARNANI 2A

Internet : www.heurkens-veluw.nl
E-mail : Info@heurkens-veluw.nl
BTW.nr. : NL8146.94.366.B01
ABN-amro bank
rek.nr. : 51.23.63.420
NI 79ARNA0512363420



Bijlage 1: Instructie snijlijst

Via onze website kunt u een lege snijlijst downloaden. Dit is een Excel-bestand waarin een aantal kolommen ingevuld kunnen worden. Hieronder staat een standaard snijlijst afgebeeld.

1	Regel	Tekening	Materiaal	Soort	Dikte	Aantal	Omschrijving
2	1						
3	2						
4	3						
5	4						
6	5						
7	6						
8	7						
9	8						
10	9						

LET OP! Elke regel staat gelijk aan een te snijden onderdeel. Dus een tekening met 3 positienummers heeft ook 3 regels.

Snijlijst is als volgt opgebouwd:

- Regel Opvolgnummer, dit kan men niet wijzigen
- Tekening Tekeningnummer met eventueel revisie & positienummers (zie hieronder)
- Materiaal Selectie maken uit het scrollmenu
- Soort Selectie maken uit het scrollmenu
- Dikte Selectie maken uit het scrollmenu
- Aantal Aantal gewenste producten invullen (kan alleen een getal zijn)
- Omschrijving Veld voor vrije ingave & opmerkingen

Tekeningnummers:

- Maximaal 20 karakters lang
 - Tekening-Revisie-positienummer
 - 20071588-A-01 Tekening 20071588 met revisie A positie 01
- Revisienummers gebruiken is van essentieel belang. Dit om fouten te voorkomen bij eventuele herhalingsorders. Hierdoor heb je dus altijd een uniek tekeningnummer & wordt er dus nooit een oude revisie gesneden.



Heurkens & van Veluw B.V.



Bijlage 2: Materiaalsoort & materiaatype in snijlijst.

In de meegeleverde snijlijst kunt u een keuze maken uit de onderstaande tabel. De omschrijvingen van de materiaalsoort & materiaatype corresponderen met ons ERP-systeem & onze programmeer software.

Deze lijst ziet er als volgt uit:

Materiaalsoort	Materiaatype
RVS-304	K320 Geslepen
RVS-304-L	K240 Geslepen
RVS-316-L	Geborsteld
Fe-37	Gecoat
Fe-52	BA
Almg3	Verenband
Al99,5	Tranenplaat
Almg1	Perfo
Overigen	Ridgid
	WGW
	Zincor
	SV
	Overigen

Bij deze materiaallijst horen een aantal Stelregels die Heurkens & van Veluw hanteert, namelijk

- Standaard kwaliteit RVS is “RVS-304”
- RVS-304 / RVS-304-L & RVS-316-L plaatdikte 1 tm 6mm is het “**Type**” materiaal altijd finish 2B. Bij het invullen in de lijst mag “**Type**” leeg gelaten worden
- RVS-304 / 304-L & RVS-316-L plaatdikte 8 tm 20mm is het “**Type**” materiaal altijd warmgewalst. Bij het invullen in de lijst mag “**Type**” leeg gelaten worden
- RVS-304-L wordt apart op order besteld. Materiaal is ong. €0,10 / kg duurder dan RVS-304.
- RVS-316-L is de standaard kwaliteit welke wij op voorraad hebben liggen
- Een uitzondering is 8mm RVS-304 in finish 2B kwaliteit. Hierbij dient bij “**Type**” -> “Overigen” ingevuld te worden. Vervolgens bij opmerkingen vermelden dat dit finish 2B kwaliteit is.
- Laserfolie -> Altijd enkelzijdig. Heurkens & van Veluw kan geen platen snijden welke aan 2 zijden is voorzien van laserfolie!
- Perfo -> bij omschrijving de perforatie aangeven. Bijvoorbeeld R2T3.5 (rond 2 steek 3.5)
- Ridgit -> bij omschrijving type aangeven, bijvoorbeeld 5WL
- Tranenplaat -> bij omschrijving dikte & traansoort aangeven, bijvoorbeeld 3 / 4.5mm Enkeltraans
- BA -> Spiegelplaat maximale dikte 3mm.
- K320 Geslepen -> Plaatdikte 1 tm 3mm Standaard op voorraad.
- K240 Geslepen -> Moet speciaal besteld worden. Verschil met K320 nauwelijks zichtbaar.
- Geborsteld -> Plaatdikte 1.5 & 2mm standaard op voorraad bij H&vV
- Gecoat -> Plaatdikte 1 tm 3 standaard op voorraad bij H&vV
- SV -> Sendzimir Verzinkt

Opmerking : Materiaalsoorten K320 geslepen, K240 geslepen, Geborsteld, Gecoat & BA zijn
: standaard enkelzijdig voorzien van laserfolie.

Heurkens & van Veluw B.V.

Canadabaan 9
5388RT Nistelrode
Tel: 0412-617224
Fax: 0412-617225
K.v.K.nr. 17178141
Swift: ARNANI 2A

Internet : www.heurkens-veluw.nl
E-mail : Info@heurkens-veluw.nl
BTW.nr. :NL8146.94.366.B01
ABN-amro bank
rek.nr. : 51.23.63.420
NI 79ARNA0512363420





Bijlage 3: Aanleveren dxf-files.

Voor het automatisch programmeren van dxf-files is het van essentieel belang dat de dxf-files in de juiste vorm worden aangeleverd. Hieronder vind u een beschrijving waaraan de geschikte dxf-file moet voldoen

- Dxf opgeschoond aanleveren, zonder hartlijnen, stippelijnen, arcering, maatvoering, kaders, blokken, tekst, zetlijnen & overige vervuiling.
- Contourlijnen in kleur wit
- Graveerlijnen in kleur Cyan (licht blauw)
- Schaal altijd 1:1
- De contourlijnen van een dxf-file dienen gesloten te zijn.
- Van tapgaten alleen de boordiameter tekenen.
- Producten voorzien van een slijpzijde en / of een laserfolie worden altijd gelaserd met de slijprichting en / of laserfolie aan de bovenzijde
- Slijprichting van geslepen of geborstelde plaat altijd horizontaal.
- Voor een optimale snijkwaliteit geldt: "De minimale gatdiameter is gelijk aan de plaatdikte. In overleg met ons (product afhankelijk) kan dit mogelijk kleiner.
- Eventuele toleranties op gaten dienen daadwerkelijk getekend te zijn in dit tolerantiegebied. Er wordt namelijk gesneden wat er getekend is!! (dus een gat $\varnothing 20 +0.2 / +0.5 \rightarrow \varnothing 20.35\text{mm}$ tekenen)
- Afrondingen op scherpe hoeken genereert ons programmeersoftware automatisch, afhankelijk van de plaatdikte.
- Tranenplaat wordt altijd gelaserd met de tranen naar beneden gericht



Heurkens & van Veluw B.V.

Canadabaan 9
5388RT Nistelrode
Tel: 0412-617224
Fax: 0412-617225
K.v.K.nr. 17178141
Swift: ARNANI 2A

Internet : www.heurkens-veluw.nl
E-mail : Info@heurkens-veluw.nl
BTW.nr. :NL8146.94.366.B01
ABN-amro bank
rek.nr. : 51.23.63.420
NI 79ARNA0512363420