

Algemene bepalingen

Toleranties

Tenzij specifiek anders vermeld gelden op door ons geleverd werk de onderstaande algemene toleranties. De tabel is gebaseerd op het buigen van ronde buizen. Voor andere profielen gelden gelijke of vergelijkbare toleranties.

Benaming	Tolerantie	Benaming	Tolerantie
Ovaliteit R/D < 2,0	Max. 12 %* ^①	Radius < 500 mm	± 5 % (min. 1 mm)
Ovaliteit R/D > 2,0	Max. 10 %* ^①	Radius > 500 < 20.000 mm	± 2,5 %
Ovaliteit rechte buiseinden	Max. 1 %	Radius > 20.000 mm	± 2 mm * ^③
Onvlakheid (van de grootste Productafmeting)	Max. 0,5 %	W.D. vermindering R/D > 1,5	Max. 17 % * ^④ * ^⑤
Hoekverdraaiing	± 1° * ^②	Zaaglengte	± 5 mm
Buighoek	± 1°	Zaaghoek	± 2° * ^⑥
Stijghoek	± 1°		

(R = Buigradius op het hart; D = uitwendige buisdiameter; W.D.=wanddikte)

*^① De ovaliteit kan na de bocht, als gevolg van het buigproces, over een korte lengte doorlopen in het rechte deel.

*^② Dit is de tolerantie op de verdraaiing van bochten t.o.v. elkaar binnen 1 product.

*^③ 2 mm is de tolerantie op de pijlmaat bij een koorde van 3 mtr. (zie afbeelding A voor verduidelijking)

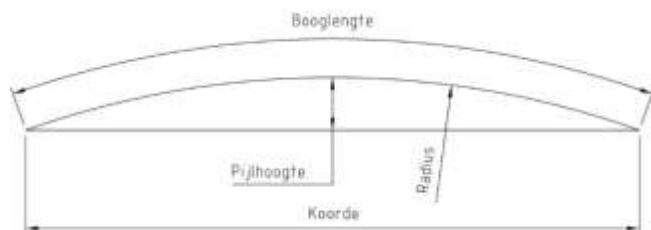
*^④ Indien R/D < 1,5 nader overeen te komen.

*^⑤ Deze controle wordt alleen op specifiek verzoek uitgevoerd.

*^⑥ Geldt voor haaks- en verstek zagen tot 45°. Bij een verstekhoek > 45° is de tolerantie nader overeen te komen.

Alle bovenstaande toleranties komen bovenop de fabriekstoleranties van het materiaal.

Afb. A



Gestelde eisen op toelevering van materiaal en tekeningen

- Er dient voldoende materiaal toegeleverd te worden t.b.v. proefmateriaal, d.w.z. 2% extra, minimaal 2, maximaal 6 lengten.
- Materiaal moet recht, roest-, deuk- en braamvrij zijn en bij geleverde fixlengte een lengtetolerantie hebben van -0/+3 mm en een tolerantie op de haaksheid van ± 0,5°.
- Aangeleverde materialen dienen voor buigen geschikt te zijn. Bij twijfel over de buigbaarheid van het materiaal dient u contact op te nemen met Van Rijsoort Buigwerk (min.rek in % = 1/2 OD/R x 100 (OD/R= Buitendiameter vd buis/Radius))
- Tekeningen moeten qua maatvoering duidelijk zijn en voorzien zijn van hartmaten en gewenste toleranties.
- Indien voorafgaand aan de order aangegeven zullen wij alle restmateriaal mee retour leveren.

Behandeling van materiaal

Wij zullen zeer zorgvuldig met uw aangeleverde materialen omgaan. Echter kunnen wij de herleidbaarheid van door u aangeleverd en (door)gestempeld materiaal alleen garanderen als u ons hier vooraf duidelijk en schriftelijk van op de hoogte stelt.

Wij zijn ISO 9001:2008 gecertificeerd en volgens NEN 1090 ook bevoegd om werkstukken van een bij de gebruiksspecificatie passende CE verklaring te voorzien. Dit mogen wij tot en met de hoogste executieklasse EXC 4 (NEN-EN 1090). Wanneer u een CE-markering op uw product verlangt dient u dit in offertestadium zelf aan te geven. Tevens zijn wij herwaarmede gemachtigd, wij kunnen uw materiaal desgevraagd voor u doorstampelen.

H. Van Rijsoort & Zonen Buigerij Klaaswaal B.V. heeft geen gescheiden productiemogelijkheden voor verschillende metaalsoorten. Overdracht van staaldeeltjes op bv. roestvrijstaal zal daardoor niet geheel te voorkomen zijn. Wij trachten contaminatie tot een minimum te beperken. Beitsen/passiveren zit niet bij de prijs inbegrepen, tenzij uitdrukkelijk anders vermeld.

Leverings- en betalingsvoorwaarden

Leverings- en betalingsvoorwaarden kunt u terug vinden op uw offerte en/of opdrachtbevestiging. Wij werken volgens de Metaalunievoorwaarden en wijzen uitdrukkelijk de in uw aanvraag of opdrachtbevestiging aangegeven voorwaarden van de hand.

Een kopie van de Metaalunievoorwaarden treft u aan in de bijlage bij onze offerte, dan wel onze opdrachtbevestiging.

Vervorming /beschadiging

Bij het buigen van buizen en profielen moeten er grote krachten op het materiaal worden uitgeoefend. Het is ons vak om ervoor te zorgen dat hierdoor geen onnodige vervorming of beschadiging optreedt. Desondanks kunnen we niet garanderen dat het oppervlak en de doorsnede van het gebogen materiaal gelijk zijn aan het ongebogen materiaal.

Als blijkt dat een bewerking niet deugdelijk is uitgevoerd, zal H. Van Rijsoort & Zonen Buigerij Klaaswaal B.V. de keuze maken of hij:

- de bewerking opnieuw uitvoert. In dat geval moet opdrachtgever voor eigen rekening nieuw materiaal aanleveren.
- het gebrek herstelt. In dat geval moet opdrachtgever het materiaal franco aan opdrachtnemer terugzenden
- opdrachtgever crediteert voor een evenredig deel van de factuur.