

Dokument ID:	1123	Version:	4.7
Dokumenttyp:	Instruktion	Dokumentägare:	Johan Vikström
Publicerat datum:	2017-05-30		

1 Standard gas- och plasmaskärning

Alla gas- och plasmaskurna detaljer levereras med slaggad undersida samt lutningstolerans och tillåtet medelprofildjup enligt skärstandard, se SS-EN ISO 9013.

2 Standard laserskärning

Alla laserskurna detaljer levereras med lutningstolerans och tillåtet medelprofildjup enligt skärstandard, se SS-EN ISO 9013.

3 Valbara efterbehandlingar

Valbara efterbehandlingar hos Repay enligt Repays standard för efterbehandling, REB. Vissa efterbehandlingssteg kan saknas på vissa orter.

Dokument ID:	1123	Version:	4.7
Dokumenttyp:	Instruktion	Dokumentägare:	Johan Vikström
Publicerat datum:	2017-05-30		

Operation	Beskrivning	Utrustning och utförande
REB 5 Plockning	Smältdroppar kan förekomma på ovansida. Glödskal och rost kan förekomma på plåtyta. Plåtyta enligt gällande materialstandard.	Detaljerna plockas
REB 10 Rotationstrumling	Rotationstrumling av gas- och plasmaskurna detaljer max kvadratisk mått 250x250 mm eller rektangulärt mått 800x200 mm. Max vikt 30 kg. Ger stukning av kant. Smältdroppar, slagmärken och spår av rost och glödskal kan förekomma.	Rotationstrumling
REB 20 Trumlingsblästring	Trumlingsblästring av detaljer max kvadratisk mått 400x400 mm eller rektangulärt mått 600x250 mm. Max vikt 30 kg efter gas- och plasmaskärning. Ger stukning av kant. Ytan blir fri från glödskal och rost. Smältdroppar och slagmärken kan förekomma.	Trumlingsbläster
REB 30 Planblästring	Planblästring. Maxbredd 2 000 mm och maxlängd 4 500 mm. Minmått 300 mm. Ytan blir fri från glödskal och rost. Smältdroppar kan förekomma. (SA2)	Planbläster
REB 40 Slipning	Slipning av utstickande ojämnheter på ovan- och undersida av plåtyta. Ger slät yta, men vass kant mot skärnsnitt kan förekomma. Glödskal och rost kan förekomma på plåtyta.	Planslipmaskin eller handhållet slipverktyg
REB 50 Slipning och planblästring	Planblästring. Maxbredd 2 000 mm och maxlängd 4 500 mm. Minmått 300 mm. Ytan blir fri från glödskal och rost. Slipning av utstickande ojämnheter på ovan- och undersida av plåtyta. Ger slät yta, men vass kant mot skärnsnitt kan förekomma.	Planbläster Planslipmaskin eller handhållet slipverktyg
REB 60 Slipning och gradning	Slipning av utstickande ojämnheter på ovan- och undersida av plåtyta. Kantbrytning av ovan- och undersida. Ger slät yta och bruten kant. Glödskal och rost kan förekomma på plåtyta.	Gradmaskin eller handhållet slipverktyg
REB 70 Slipning, gradning och planblästring	Slipning av utstickande ojämnheter på ovan- och undersida av plåtyta vid gas- och plasmaskärning. Kantbrytning av ovan- och undersida. Ger slät yta och bruten kant. Slipning av start- och stoppunkter på ytterkontur. Planblästring gör att ytan blir fri från glödskal och rost.	Handhållna verktyg för start- och stoppunkter. Planslipmaskin eller handhållet slipverktyg Planbläster
REB 80 Slipning, gradning och planblästring.	Slipning av utstickande ojämnheter på ovan- och undersida av plåtyta vid gas- och plasmaskärning. Kantbrytning av ovan- och undersida. Ger slät yta och bruten kant.	Handhållna verktyg för start- och stoppunkter. Planslipmaskin eller handhållet slipverktyg

Dokument ID:	1123	Version:	4.7
Dokumenttyp:	Instruktion	Dokumentägare:	Johan Vikström
Publicerat datum:	2017-05-30		

Slipning start-/stoppunkter i hål	Slipning av start- och stoppunkter på ytterkontur och hål. Planblästring gör att ytan blir fri från glödskalet och rost.	Planbläster
REB 90 Vibrationsstrumling	Vibrationstrumling och tvättning av laserskurna detaljer mindre än 200*200 mm. Ger ren yta samt bruten kant.	Vibrationstrummel
Annan efterbehandling	Repay kan även erbjuda andra typer av efterbehandling. Prata med din säljare om dina behov.	-