

Condiciones de Servicio

WATER JET CUTTING (WJC)

Corte por Chorro de Agua



Condiciones de Servicio WJC

1 MONEDA EN LAS COTIZACIONES:

- 1.1 Las cotizaciones y/o pedidos son en US\$.
- 1.2 En caso de desee pagar en S/., se tendrá en cuenta el tipo de cambio venta del día de cancelación de la factura, el cual se encuentra en la web de la Superintendencia de Banca y Seguros www.sbs.gob.pe

2 CAMBIO DE ESPESOR:

- 2.1 En caso la plancha suministrada tenga un espesor diferente al cotizado, el precio será reajustado de manera directamente proporcional a la diferencia que pueda existir, por defecto o por exceso.

3 MATERIAL

- 3.1 El precio del corte por agua no incluye el material.
- 3.2 Todo material a cortar debe ingresar al Almacén con su respectiva guía de remisión u otro documento de declaración de propiedad.
- 3.3 El material sobrante del corte debe ser retirado en un plazo máximo de (03) tres días hábiles; en caso de no hacerlo, quedamos en la libertad de desecharlo sin lugar a reclamo alguno.

4 PLANO

- 4.1 Las indicaciones del corte, deben ser enviadas con plano en AutoCAD (versión 2000 o anterior), a los e-mails: ventas@bohlerperu.com o renzo.herrera@bohlerperu.com, o traerlo en USB.
- 4.2 El plano debe contener sólo las líneas de corte (evitar el achurado, acotados y relleno de dibujo). Tener en cuenta que la computadora del WJC lee las líneas de dibujo más no el acotado. Indicar claramente las piezas requeridas en el plano.
- 4.3 La escala del dibujo debe estar en milímetros (mm).

5 TOLERANCIA

- 5.1 La tolerancia en los cortes lineales o circulares es aproximadamente +/- 0.2 mm para espesores menores a 25 mm, aumentando dependiendo del material, espesor y la forma.
- 5.2 En caso de dientes de engranaje, la tolerancia es mayor y aumenta proporcionalmente al espesor de la plancha. La tolerancia se debe coordinar con Asesoría Técnica.
- 5.3 Para espesores mayores a 25 mm, se debe brindar redondeos mayores a 3mm en los radios, evitando ángulos vivos. Posteriormente el cliente puede dar el radio necesario final, con procedimientos convencionales de mecanizado.
- 5.4 Considerar sobremedida de 5 mm en el ancho y largo del material a cortar (Ejemplo: Para obtener un disco de 200 mm, se necesita que el material base sea un círculo de 210 mm de diámetro o un cuadrado de 210 mm de lado).
- 5.5 Para espesores menores a 12 mm considerar una sobremedida de 10 mm en el ancho y largo del material, para facilitar su fijación en la mesa de corte.
- 5.6 Para todos los espesores es necesario agregar tolerancias a las medidas acabadas, eventualmente el chorro del WJC podría tener desviaciones. Para espesores mayores a 25 mm es necesaria la aplicación de tolerancias (a fin de cumplir las medidas del plano). La tolerancia se debe coordinar con Asesoría Técnica.

6 EFECTOS POR CORTE EN CALIENTE PREVIO

- 6.1 Considerar que si la plancha ha sido cortada en el ancho o largo en caliente, tiende a deformarse las zonas cerca al borde, pues acumula tensiones. Se recomienda en planchas cortadas con oxicorte (Ejemplo: CHRONIT, COR-TEN) considerar sobremedida de 20 mm en el ancho y largo del material a cortar, para eliminar las tensiones y de esta forma disminuir las deformaciones. En espesores mayores a 35 mm, considerar hasta 25 mm de sobremedida.

7 LIMITACIONES EN EL CORTE

- 7.1 Considerar que sólo se pueden hacer agujeros con dimensiones mayores a 2,5 mm (dependiendo del espesor). Consultar con Asesoría Técnica para espesores mayores a 12 mm y requerimientos de diámetros pequeños.
- 7.2 Para dimensiones de corte mayores a 3.000 mm, consultar con Asesoría Técnica.

Código: VA-D-04
Rev.:00
Fecha: 05/10/2016