

# VORLAGE ZUR GESTALTUNG EINER EDELSTAHLTASSE KLASSIK LASERGRAVUR

## ■ **Stahlblech 20 x 60 mm**

- Stahlblech-Format liegt für Ihre Wahlbereit sein.

## ■ **Einzelblechdicke 1 mm**

(auf allen Seiten)

Dieser Wert wird durch den Laserstrahl erzeugt und verändert sich während der Bearbeitung nicht. Bitte beachten Sie die Mindestanforderungen an die Blechdicke.

### **Minimale Blechbearbeitungsdicke:**

- Die minimale Blechbearbeitungsdicke beträgt 0,1 mm (auf allen Seiten).
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 0,1 mm bis 0,5 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,1 mm zu berücksichtigen. Bei Blechen mit einer Dicke von 0,5 mm bis 1 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,2 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 1 mm bis 2 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,3 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 2 mm bis 3 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,4 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 3 mm bis 4 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,5 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 4 mm bis 5 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,6 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 5 mm bis 6 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,7 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 6 mm bis 7 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,8 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 7 mm bis 8 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 0,9 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 8 mm bis 9 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 1,0 mm zu berücksichtigen.
- Bei der Bearbeitung von Blechen mit einer Dicke von 9 mm bis 10 mm ist eine Mindestblechbearbeitungsdicke von 1,1 mm zu berücksichtigen.