

**“CONDICIONES DE SERVICIO WATER JET CUTTING (WJC)  
Corte por Chorro de Agua”**

voestalpine High Performance Metals del Perú S.A. a través del presente documento establece las condiciones generales del servicio:

1. **MONEDA EN LAS COTIZACIONES:**
  - 1.1. Las cotizaciones y/o pedidos son en US\$.
  - 1.2. En caso se 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](http://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. Cuando las indicaciones del corte, se envíen en plano AutoCAD (debe ser versión 2013 o anterior), se envía a los e-mails: [ventas@bohlerperu.com](mailto:ventas@bohlerperu.com) o [renzo.herrera@bohlerperu.com](mailto:renzo.herrera@bohlerperu.com), o en USB cuando se requiera.
  - 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, CORTEN) 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.
8. La Asesoría Técnica en voestalpine High Performance Metals del Perú S.A. es ofrecida por Ingenieros y Técnicos calificados de amplia experiencia, en base a la información brindada por el cliente. Queda bajo responsabilidad del cliente: brindar información precisa y completa sobre la materia de consulta, el buen uso de la orientación brindada y la revisión y los cálculos mecánicos de ingeniería que sean necesarios. Por tanto, ésta asesoría técnica sólo sirve como orientación para la aplicación específica manifestada por el cliente, es gratuita y no implica responsabilidad alguna para voestalpine High Performance Metals del Perú S.A.
9. Para la resolución o interpretación de cualquier diferencia o cuestión relativa a la venta, productos, asesoría y/o servicios brindados por voestalpine High Performance Metals del Perú S.A., las partes se someterán a un arbitraje de derecho de acuerdo a lo dispuesto en el Decreto Legislativo N° 1071 que se llevará de conformidad con las normas relativas al proceso sumarísimo contenidas en el Código Procesal Civil. Para tales efectos, ambas partes acuerdan que el tribunal arbitral estará compuesto por un árbitro único que será nombrado por el Centro de Arbitraje de la Cámara de Comercio de Lima. Ambas partes acuerdan expresamente que los honorarios del árbitro serán fijados conforme la escala del Centro de Arbitraje de la Cámara de Comercio de Lima y serán solventados por ambas partes en forma proporcional y el laudo que se emita será final e inapelable.
10. El cliente es consciente que la compañía voestalpine está comprometida con el Código de Conducta disponible en nuestra página web, confirma entenderlo y cumplir con los valores allí establecidos.

Código: VA-D-04  
Rev.: 02  
Fecha: 10/04/2018