

Anforderungskatalog für Beistellungen

FB 03/01

Für eine optimale Veredelung ist es erforderlich den Anlieferungszustand der Werkstücke zu definieren. Folgende Anforderungen sind einzuhalten:

1. Werkstoff

- Exakte Werkstoff- und Härteangabe
- Homogenes Werkstoffgefüge
- Frei von Lunkern, Poren, Schleifkomma, Fremdstoffe, Walzhaut, Risse, Beschädigungen
- Rz < 2 µm
- Vermeidung von Hohlräumen und Sacklochbohrungen
- Kein Materialverzug
- Vermeidung von Kombination unterschiedlicher Werkstoffe
- Keine Fugen oder Überlappungen
- Keine Verunreinigung durch Korrosionsprodukte
- Frei von Rückständen aus der mechanischen Vorbehandlung
- Schweißnähte sollten durchgehend sein
- Entmagnetisiert

2. Vorschleifen

- Vermeidung von örtlichen Überhitzungen
- Ausreichende Kühlschmiermittelzuführung
- Keine silikon-, molybdän-, graphit- oder schwefelhaltigen Kühlmittel
- Vermeiden von einmolettierten Partikeln durch Ausfeuern ohne Zustellung
- Keine Restdrehriefen

3. Vorpolieren

- Keine silikon-, molybdän-, graphit- oder schwefelhaltigen Poliermittel
- Unsachgemäßes Polieren führt zum Einwalken von Fett- und Poliermittel in die Oberfläche

4. Konservierung

- Vermeidung von folgenden Inhaltsstoffen:
 - Metallseifen
 - Alkaliseifen
 - Geschwefelte Öle
 - Chlorierte Substanzen
 - Natürliche Öle (Rapeseester)
 - Esteröle
 - Wachse und Fette mit einem Schmelzpunkt > 50 °C
 - Zink
 - Silikone
- Empfohlene Inhaltsstoffe:
 - Mineralöle, nicht voremulgiert
 - Paraffinöle
 - Fettalkohole
- Ausreichender mechanischer Schutz (Transportschaden)
- Intakte Verpackung (Wiederverwendung für Retournierung)
- Wellpappenverpackung vermeiden