

# ALLGEMEINE BEARBEITUNGSRICHTLINIEN FÜR ZEICHNUNGSTEILE



Spritzgiessautomaten

1. Bei Erhalt von CAD-Austauschformaten (z.B. stp-Dateien) ist die aktuelle pdf-Datei maßgebend. Die Aktualität des Zeichnungsindex ist zu prüfen.
2. Alle Werkstückkanten und Bohrungen sind sauber zu entgraten. Kanten, die aus Funktionsgründen scharfkantig sein müssen, sind in der Zeichnung besonders gekennzeichnet.
3. Bohrungen und Durchbrüche müssen frei von Spänen und sonstigen Verunreinigungen (Gussteile ohne Sandrückstände) sein. Bei Gussteilen darf in den gehonten Zylinderbohrungen kein Lunker vorhanden sein. Die Nuttiefen und Nutbreiten sind passgenau, ratterfrei und gemäß Rauhtiefenangabe nach Zeichnung zu fertigen.
4. Für alle Gewinde ohne Toleranzvorgabe in der Zeichnung gelten die Toleranzfelder 6H für Muttergewinde und 6g für Bolzengewinde. Gewindebohrungen werden generell auf Nenndurchmesser mit 90° angesenkt. Gewindeanschlüsse sind entsprechend der Gewindegröße und nach Zeichnungen zu spiegeln (Dichtfläche). Die angegebene Gewindetiefe ist als Mindesttiefe zu beachten und darf nicht unterschritten werden.
5. Bearbeitungs-, Passungs- und Oberflächenangaben beziehen sich auch bei warm- oder galvanisch behandelten Werkstücken auf den Endzustand.
6. Es dürfen nur die in der Zeichnung bzw. Bestellung angegebenen Werkstoffe verwendet werden. Ein Alternativ – Werkstoff bedarf der schriftlichen Freigabe durch QS-Leitung der Dr. BOY GmbH & Co. KG.
7. Gehärtete Teile sind, falls keine Angabe in der Zeichnung, entsprechend der Behandlungsvorschrift des verwendeten Werkstoffes, anzulassen.
8. Aus Fertigungsgründen erforderliche Zentrierbohrungen können am Fertigteil verbleiben. Stirnflächen, die aus Funktionsgründen keine Zentrierbohrung haben dürfen, sind in der Zeichnung besonders gekennzeichnet. Zentrierbohrungen werden, falls nicht angegeben nach DIN 332 Form A ausgeführt. Verbleibende Zentrierungen sollten nicht größer sein als für die Bearbeitung unbedingt erforderlich.
9. Gemäß Zeichnungsangaben sind die Teile mit Lieferantenkennzeichen zu versehen. Gussteile sind mit Herstellerkennzeichen, Gießdatum und sofern gefordert fortlaufende Nummer zu versehen.
10. Steuerblöcke sind nach dem Bearbeiten zu waschen, und alle Bohrungen auf Sauberkeit zu prüfen. Die Verschlussstopfen sind gemäß den Einbauvorschriften des Expanderherstellers öldicht zu verschließen. Nach der Endprüfung sind die Blöcke zu konservieren.
11. Es muss auch während der laufenden Fertigung eine QS-Prüfung durchgeführt werden. Eine dokumentierte Ausgangsprüfung ist durchzuführen und auf Anforderung nachzuweisen.
12. Alle Lackierteile müssen mit Pulverlack endlackiert werden. Dabei kann auf eine zusätzliche Grundierung verzichtet werden. Der Farbton und die Farbstruktur muss durch ein Farbreferenzmuster von der Dr. BOY GmbH & Co. KG freigegeben werden.

