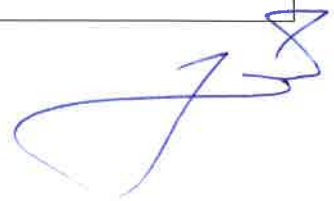


Tabela 1	OGÓLNE WARUNKI TECHNICZNE ODBIORU ODLEWÓW	
Wersja: 1		
14-03-2016		

Niniejszy załącznik dotyczy wszystkich produkowanych i nowo uruchamianych w firmie Teriel sp. z o. o. odlewów w zakresie nie sprecyzowanym odrębnymi, szczegółowymi warunkami odbioru lub nie wyszczególnionych na rysunku odlewu surowego oraz zgodnie z aktualnym brzmieniem normy PN EN 1559-1: 2011.

Lp.	Charakterystyka	Opis wymagań
1	Materiał	<p>Materiał odlewu, weryfikowany zgodnie z: PN EN 1561 lub PN EN 1563</p> <p>O ile rysunek odlewu lub inne uzgodnienia nie stanowią inaczej dla gatunków zamawiany wg. kryterium „Wytrzymałość na rozciąganie – Rm” – mierzona jest na wlewkach próbnych oddzielnie lanych.</p> <p>Dla gatunków gdzie cechą charakterystyczną jest twardość Brinella – wartość HB mierzona jest mierzona jest na wlewkach próbnych oddzielnie lanych; symbol twardości: HBW 5/750 wg. PN-EN-ISO 6506-1:2014</p>
2	Tolerancje wymiarowe	Tolerancje wg. zatwierdzonego przez Klienta rysunku odlewu. Wymiary nietolerowane wg. PN-ISO 8062 – klasa mająca zastosowanie musi zostać określona na rysunku odlewu lub w innych dokumentach powiązanych.
3	Chropowatość powierzchni	3S1 PN EN 1370:2012
4	Naddatek na obróbkę	Identyfikacja powierzchni podlegających obróbce oraz naddatek na obróbkę wg. zatwierdzonego przez Klienta rysunku odlewu.
5	Przestawienia	Dopuszcza się przestawienia na podziale formy do 2,0 [mm], oraz przestawienia rdzenia do 1[mm] – w przypadku niezdefiniowania przez Klienta (np. rysunek lub inne uzgodnienia)
6	Niezwymiarowane pochylenia odlewnicze	Max 5 °
7	Niezwymiarowane promienie	Max. R5 [mm]



8	Wady zewnętrzne	Na powierzchniach zidentyfikowanych jako powierzchnie podlegające obróbce mechanicznej dopuszcza się wszelkie wady odlewnicze wklęsłe, za kryterium akceptacji przyjmując głębokość. Dopuszcza się wady do głębokości nadkładu na obróbkę oraz wady wypukłe o wysokości do 1,5 [mm].
9	Wady wewnętrzne	Zgodnie z brzmieniem normy PN EN 1559-1, dopuszczalny poziom wad wewnętrznych oraz metody badań należy uzgodnić przed przystąpieniem do realizacji zamówienia. Jeżeli nie uzgodniono inaczej klasyfikacja następuje zgodnie z normą DIN 1690, część 2.
10	Szlifowanie	Pozostałość po doprowadzeniu metalu szlifować na „0”, nie naruszając kształtu odlewu. Na podziale formy dopuszcza się zalewkę do wysokości 1[mm]. Na styku formy i rdzenia dopuszcza się zalewkę do wysokości 1,5 [mm].
11	Wady w obszarach odwzorowywanych przez rdzeń	W otworach zidentyfikowanych jako obrabiane mechanicznie dopuszcza się „żyłki” lub inne wady odlewnicze do wysokości 2,5 [mm]. W otworach niezidentyfikowanych jako podlegające obróbce mechanicznej dopuszczają się w/w wady do wysokości 1 [mm].

Kierownik Kontroli Jakości



Piotr Jakiela

“TERIEL” Spółka z o.o.
ul. Lipowa 2 A
63-800 GOSTYŃ
NIP 613-14-57-022