

Tabelle 1	ALLGEMEINE TECHNISCHE BEDINGUNGEN DER ABNAHME VON GUSSTEILEN	
Version: 1		
14-03-2016		

Die vorliegende Anlage betrifft alle in der Firma Teriel sp. z o. o. produzierten und neu gestarteten Teile im Bereich, welcher durch separate, detaillierte Abnahmebedingungen nicht präzisiert wurde oder die nicht auf der Zeichnung des Rohteils genannt wurden und gemäß dem aktuellen Wortlaut der Norm PN EN 1559-1: 2011.

Nr.	Merkmale	Beschreibung der Forderungen
1	Werkstoff	<p>Gießwerkstoff, geprüft nach:</p> <p>PN EN 1561 oder PN EN 1563</p> <p>Soweit die Zeichnung des Gussteils oder andere Abstimmungen auf nichts anderes hins. Sorte hinweisen, wird nach dem Kriterium „Zugfestigkeit – Rm“ bestellt – wird an separat gegossenen Probeteilen gemessen.</p> <p>Für Sorten, bei denen das charakteristische Merkmal die Brinell Härte ist – der HB-Wert wird an separat gegossenen Probeteilen gemessen; Härte Symbol: HBW 5/750 gem. PN-EN-ISO 6506-1:2014</p>
2	Maßtoleranzen	Toleranzen gem. der Zeichnung des Gussteils, die vom Kunden freigegeben wurde. Maße außerhalb der Toleranz nach PN-ISO 8062 – die angewandte Gütestufe muss auf der Zeichnung des Gussteils oder in anderen verbundenen Dokumenten bestimmt werden.
3	Oberflächenrauigkeit	3S1 PN EN 1370:2012
4	Bearbeitungszugabe	Identifizierung der Flächen, die bearbeitet werden und Bearbeitungszugabe gemäß der Zeichnung des Gussteils, die vom Kunden freigegeben wurde.
5	Versatz	Versatz an der Formteilung bis 2,0 [mm] und Kernversatz bis 1 [mm] sind zugelassen – im Fall der Nichtdefinierung vom Kunden (z. B. Zeichnung oder andere Vereinbarungen)
6	Unbemaßte Formschrägen	Max. 5 °
7	Unbemaßte Radien	Max. R5 [mm]



8	Äußere Fehler	Auf den Flächen, die als bearbeitete Flächen identifiziert wurden, sind jegliche vertiefte Gussfehler zugelassen, wobei als Kriterium für die Freigabe die Tiefe angenommen wird. Zugelassen sind Fehler bis zur Tiefe der Bearbeitungszugabe sowie erhabene Fehler mit einer Höhe bis 1,5 [mm].
9	Innere Fehler	Gemäß dem Wortlaut der Norm PN EN 1559-1 soll der zulässige Grad der inneren Fehler und Methoden von Prüfungen vor dem Beginn der Realisierung der Bestellung abgesprochen werden. Soweit nicht anders vereinbart, Klassifizierung erfolgt nach der Norm DIN 1690, Teil 2.
10	Schleifen	Rückstände aus der Metallzuführung auf „0“ schleifen, ohne die Gestalt des Gussteils zu beschädigen. An der Formteilung ist ein Grat bis zur Höhe von 1 [mm] zugelassen. An der Berührung der Form und des Kerns ist ein Grat bis zur Höhe von 1,5 [mm] zugelassen.
11	Fehler in den Bereichen, die durch den Kern abgebildet werden	In den Bohrungen, die als mechanisch bearbeitete identifiziert wurden, sind „Blattrippen“ und andere Gussfehler bis zur Höhe von 2,5 [mm] zugelassen. In den Bohrungen, die als mechanisch bearbeitete nicht identifiziert wurden, sind o. g. Fehler bis zur Höhe von 1 [mm] zugelassen.

Kierownik Kontroli Jakości

Piotr Jakiela

“TERIEL” Sp. z o.o.
ul. Lipowa 10
63-800 Górowo Iw. Kościelne
NIP 613-145-5004