

Lieferbedingungen für Formplatten

Allgemein gilt:

Diese Werksnorm wird erst gültig bei untolerierten Maßen in der Zeichnung.

Nicht bemaßte Tolerranz DIN ISO 2768 m

Nicht bemaßte Fasen DIN ISO 2768 m

Nicht bemaßte Rautiefe DIN ISO 1302

Wenn in Zeichnung Maße mit Kommastelle angegeben werden, gelten folgende Toleranzen:

Ohne Nachkommastelle $\pm 0,15$

Eine Nachkommastelle $\pm 0,1$

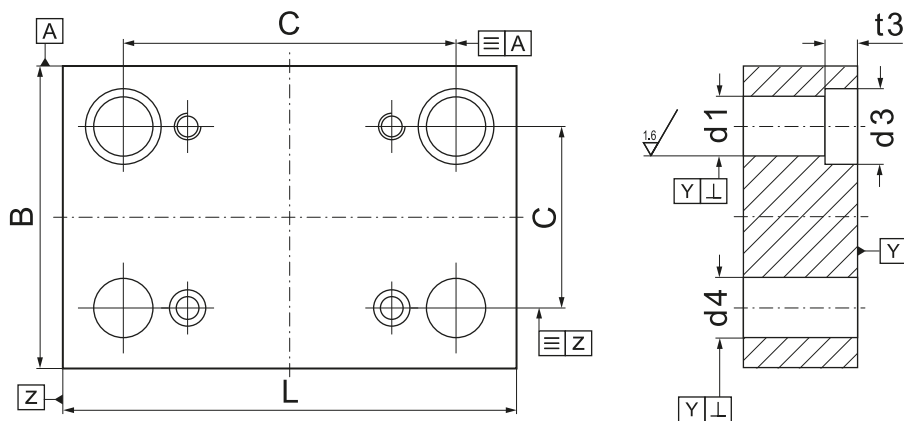
Zwei Nachkommastellen $\pm 0,01$

Drei Nachkommastellen $\pm (0,005)$ bei Positionsmaßen auf der Fräsmaschine herzustellen.

Vorrang haben immer die Maße und Toleranzangaben in der Zeichnung!

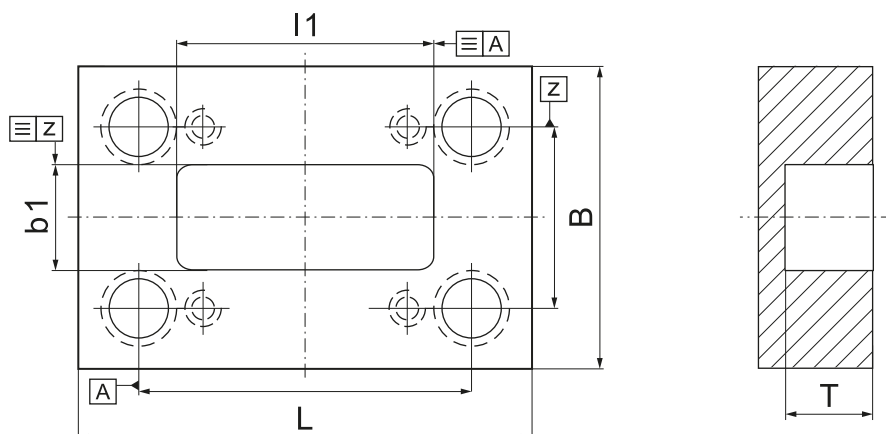
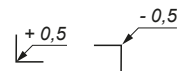
$\varnothing$	d1	d3	d4	t3
≤ 30	H7	$+0,5$ 0	H7	$+0,2$ 0
≤ 42	$+0,025$ 0	$+0,5$ 0	H7	$+0,2$ 0
≤ 54	$+0,030$ 0	$+0,5$ 0	H7	$+0,2$ 0

B/L	$\Xi Z / \Xi A$	C	$\Upsilon \perp$
≤ 296	0,018	$+0,006$ $-0,006$	0,006/100
≤ 496	0,020	$+0,010$ $-0,010$	0,006/100
≤ 996	0,024	$+0,014$ $-0,014$	0,006/100



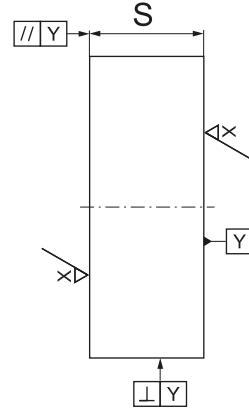
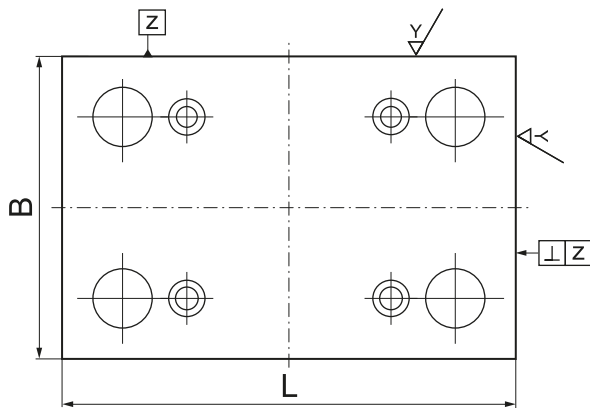
B/L	≤ 200	≤ 400	≤ 600	> 600
b1 / l1	$+0,02$ 0	$+0,03$ 0	$+0,04$ 0	$+0,05$ 0
T	0 $-0,04$	0 $-0,04$	0 $-0,04$	0 $-0,04$
$\Xi Z / \Xi A$	0,02	0,02	0,02	0,02

Fasen an Kassettenausfräsungen wenn nicht bemaßt nach DIN ISO 13715.



	Toleranzen	Oberfläche
$\begin{array}{ c } \hline Y \\ \hline \end{array}$	0,01 / 100	X
$\begin{array}{ c } \hline Z \\ \hline \end{array}$	0,01 / 100	Y

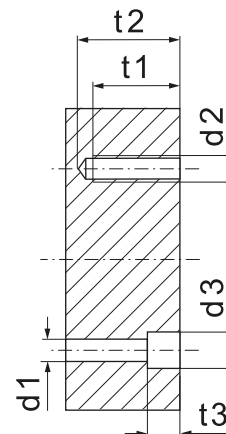
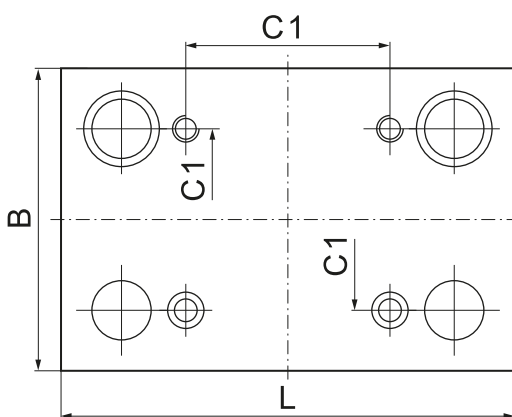
B/L	≤246	≤496	≤996
S	+0,15 0	+0,15 0	+0,15 0



Außenkanten 1,5 x 45° oder nach Z eichnungsangabe. Werkstückkanten gemäß DIN ISO 13715 $\begin{array}{|c|} \hline +0,3 \\ \hline \end{array}$ $\begin{array}{|c|} \hline -0,3 \\ \hline \end{array}$

d2	M5	M6	M8	M10	M12	M16	M20	M24	C1
t1 (min)	10	11	14	19	25	26	32	38	+0,1 -0,1
t2 (max)	14	15	20	25	32	34	43	52	+0,2 -0,2
d1	+0,2 0	+0,2 0	+0,2 0	+0,3 0	+0,3 0	+0,4 0	+0,4 0	+0,4 0	+0,3 -0,3
d3	+0,3 0	+0,3 0	+0,3 0	+0,4 0	+0,4 0	+0,5 0	+0,5 0	+0,5 0	
t3	+0,2 0	+0,2 0	+0,2 0	+0,3 0	+0,3 0	+0,4 0	+0,4 0	+0,4 0	

B/L	C1
≤296	+/- 0,1
≤496	+/- 0,2
≤996	+/- 0,3



Anlieferungszustand der Ware:

- Frei von Beschädigungen.
- Oberfläche der Platte nach Bearbeitung sauberschleifen.
- Ware muß frei von Rückständen und Fett sein.
- Materialzertifikat muß jeder Lieferung beigefügt werden.
- Sämtliche Toleranzen <0,1mm müssen vermessen und in einem Protokoll dokumentiert werden. Prüfprotokoll ist beizufügen.
- Jegliche Maßabweichungen dürfen nicht ohne Rücksprache mit PNS Germany korrigiert werden.
- Schweißen ist generell verboten. Es bedarf gesonderter Freigabe nach Rücksprache mit PNS Germany.