

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.

ALLGEMEINE BEARBEITUNGSRICHTLINIEN FÜR ZEICHNUNGSTEILE



Spritzgiessautomaten

12.1 Die verfügbaren Farbcodes:

Farbcode = M	9717160	(52087610)	Strukturlack Pulver telegrau RDS 000 7500
Farbcode = N	9717161	(52087710)	Strukturlack Pulver anthrazitgrau RAL 7016
Farbcode = B	9717162	(52035810)	Strukturlack Pulver blau RDS 210 4035
Farbcode = G	9717163	(52035610)	Strukturlack Pulver gelb RDS 095 8070
Farbcode = A (Alternativ Farbcode = M)		(52070410)	Strukturpulverlack RAL 7001 silbergrau

12.2 Der zu verwendende Pulverlack ist zu beziehen bei der Firma:

KANSAI HELIOS Germany GmbH

Industriepark Nord 74, D-53567 Buchholz

T.: +49 (0) 2683 509 08 0

<https://www.kansai-helios.de>

12.3 Schleifspuren, die durch das entfernen von Schweißrückständen entstehen, sind nicht zulässig.

12.4 Vor dem Pulverbeschichten sind alle aus dem Herstellungsprozess und den nachgeschalteten Bearbeitungs- und Konservierungsverfahren auf den Metallflächen haftenden Substanzen zu entfernen. Dies kann durch organische Lösungsmittel, wässrige alkalische Netzmittel oder Säure/Alkali-Beize, erreicht werden. Unter Umständen muss eine mechanische Vorbehandlung durch Strahlen oder Schleifen erfolgen. Die Vorbehandlung ist auf ihre Wirksamkeit, im Zweifelsfall, durch den Waterbreak-Test zu prüfen. Unter dem Waterbreak-Test verstehen wir: Ein Wassertropfen muss sich durch Benetzung der Metalloberfläche schnell zu einem dünnen Film ohne Inseln ausbreiten.

Die beschichteten Teile dürfen nicht gestapelt oder auf Pappe gelegt werden, bevor die Pulverbeschichtung ausgehärtet bzw. ganz trocken ist.

13. Nicht lackierte und blanke Teile müssen vor der Auslieferung gesäubert und gegen Rostbildung konserviert und geschützt werden.
14. Gussteile müssen trocken gelagert und gegen Feuchtigkeit geschützt werden (rostfrei).
15. Eine Beschädigung der Teile während des Transportes muss durch geeignete Hilfsmittel und Verpackungen verhindert werden.
16. Wir weisen darauf hin, dass mündliche Nebenabsprachen keine Verbindlichkeit für die Dr. BOY GmbH & Co. KG darstellen und evtl. dadurch fehlerhafte Teile zurückgewiesen werden können.

Hinweis:

Alle mit Hydraulik-Flüssigkeiten in Berührung kommenden Teile, müssen ohne Schmutzpartikel (sauber) angeliefert werden.

Erstellt am: 19.08.2026 Ersetzt Ausgabe vom: 04.05.2026

Johannes Bautz
Leiter Qualitätswesen