

Fertigungsrichtlinien



Inhaltsverzeichnis

	Seite
1 Anwendung	3
2 Ausbesserung Abweichung	3
3 Werker selbstprüfung	3
3.1 Allgmeintoleranzen	3
3.2 Erstfertigung	4
3.3 Wiederholteile	4
3.4 Entgraten	4
3.5 Prüftoleranzen	4
4 Oberflächen	5
4.1 Aluminiumteile ohne Oberflächenbehandlung	5
4.2 Aluminiumteile mit Oberflächenbehandlung	5
4.3 Blechteile	6
4.4 Blechteile aus Edelstahl	6
4.5 Kunststoffteile	6
4.6 Vakuumhärten	6
4.7 Designflächen Designteil	6
5 Schweißbaugruppen	7
6 Beschriftung von Fertigungsteilen	7
6.1 Schriftgröße	7
6.2 Teile ohne Beschriftung	7
6.3 Bei Rundteilen	7
6.4 Form der Beschriftung	8
6.5 Bei Stahlgestellen	8
6.6 Maschinell gefertigte Kennzeichnung	8
7 Versand von Fertigungsteilen und Baugruppen	9
8 Änderungshistorie	10

Erstellt: Edis Alitovic	Geprüft: Hartmut Kalmbach	Freigegeben: Hartmut Kalmbach
Ausgabe: 26.10.2017	Revision: siehe letzte Seite	Seite 2 von 10

Fertigungsrichtlinien

1 Anwendung

Die Fertigungsrichtlinien sind allgemeine Vorschriften für die Produktion bzw. für Lieferanten der KOCH Pac-Systeme GmbH (nachfolgend KOCH genannt), die Teile nach KOCH-Vorgaben zu fertigen. Zeichnungsangaben haben Vorrang vor den Festlegungen dieser Richtlinie.

Für Lieferanten sind die technischen Angaben von KOCH verbindlich. Sie haben Vorrang vor den allgemein gültigen Angaben des Lieferanten.

2 Ausbesserung | Abweichung

Qualitätsabweichungen, speziell Ausbesserungen von Fehlern, dürfen nur nach Rücksprache mit der Arbeitsvorbereitung durchgeführt werden.

Die Fertigungsteile dürfen nicht mit Schleifvlies (z. B. Scotch-Brite™, o. ä.) poliert oder mit dem Schwingschleifer bearbeitet werden.

Zusätzlich dürfen die Teile keine Kratz- oder Schleifspuren aufweisen

Bauteile, die einen Herstellungsfehler haben, dürfen nicht verspachtelt oder geschweißt werden.

3 Werker selbstprüfung

Ein wesentlicher Bestandteil des Qualitätssicherungssystems von KOCH ist die Werker selbstprüfung. Der Werker ist für die geforderten Maße und die geforderte Gestalt des Bauteiles verantwortlich. Die zu verwendenden Mess- und Prüfmittel sind ihrem Zweck entsprechend einzusetzen. Sie unterliegen der Prüfmittelüberwachung. Reparaturen und Justierarbeiten sind über die Prüfmittelüberwachung einzuleiten.

3.1 Allgemeintoleranzen

Für alle Baugruppen und Einzelteile sind, sofern auf den Zeichnungen nicht anders vermerkt, folgende Allgemeintoleranzen einzuhalten:

- Alle Längen- und Winkelmaße: gem. **DIN ISO 2768-1 m**
- Alle Form- und Lagetoleranzen: gem. **DIN ISO 2768-2 K**
- Alle Schweißkonstruktionen: gem. **DIN EN ISO 13920 A**

Abweichungen von diesen Toleranzen sind nicht zulässig oder müssen von KOCH explizit genehmigt werden.

Erstellt: Edis Alitovic	Geprüft: Hartmut Kalmbach	Freigegeben: Hartmut Kalmbach
Ausgabe: 26.10.2017	Revision: siehe letzte Seite	Seite 3 von 10

Fertigungsrichtlinien

3.2 Erstfertigung

Komplettes Teil auf Vollständigkeit prüfen: Passungen, Gewinde und Gewindetiefe, Oberfläche, Entgratung und Nummerierung. Fräswerkzeuge dürfen nur materialbezogen eingesetzt werden.

Fräser für Stahl dürfen nicht für Edelstahl verwendet werden, um Ferritverschleppung auszuschließen. Zusätzlich dürfen keine nachgeschliffenen Fräser eingesetzt werden. Die Verwendung der Rohmaterialien anhand der Werkstoffvorgaben und Einhaltung aller Angaben ist zwingend.

3.3 Wiederholteile

Passungen, Gewinde und Gewindetiefe, Oberfläche, Entgratung und Nummerierungsänderungen prüfen. Zudem muss die geänderte Zeichnung ggf. mit Zeichnungsnummer, Datum, Bearbeiter und Änderungsangabe im Kundendateiverwaltungssystem aktualisiert werden. Bei geänderten KOCH-Zeichnungen wird das Ausgabedatum geändert und zudem wird eine Änderungshistorie gepflegt, wobei die geänderten Stellen mit dem entsprechenden Buchstaben der Änderungshistorie gekennzeichnet werden.

Ein Revisionsstand wird nicht gepflegt, es muss bei Zeichnungen immer auf das Ausgabedatum geachtet werden.

3.4 Entgraten

die Bauteile müssen **einwandfrei** entgratet sein. KOCH entgratet die Bauteile mit einer Fase von **0,5 mm x 45°**, welche maschinell gefertigt wird. Die Entgratung von Hand erfolgt nur in Ausnahmefällen.

3.5 Prüftoleranzen

- **Längenmaße, Toleranz $\geq \pm 1,0$ mm**
Stahllineal, Maßband (Messschieber, Messschraube, Endmaße, Höhenmessgerät)
- **Längenmaße, Toleranz $\geq \pm 0,1$ mm**
Messschieber (Messschraube, Endmaße, Höhenmessgerät Messmaschine)
- **Längenmaße, Toleranz $\leq \pm 0,1$ mm**
Messschraube, Endmaße, Höhenmessgerät, Messmaschine
- **Passungen**
 - Passungen mit Lehren (Grenzlehndorn)
 - Sonderdurchmesser mit 3-Punktmessschraube, Höhenmessgerät, Messmaschine
- **Form- und Lagetoleranzen**
geeignete Messaufbauten, Messmaschine, Höhenmessgerät

Erstellt: Edis Alitovic	Geprüft: Hartmut Kalmbach	Freigegeben: Hartmut Kalmbach
Ausgabe: 26.10.2017	Revision: siehe letzte Seite	Seite 4 von 10

Fertigungsrichtlinien

heraus. Es gibt viele verschiedene Arten von Eloxalektrolyten. Zum Einsatz kommt meist das so genannte GS-Verfahren, welches mit oder ohne Zusätze auf Schwefelsäurebasis arbeitet.

Färben:

Eine Besonderheit ist das Färben der Eloxalschicht. Für meist dekorative Zwecke wird die poröse Struktur einer frisch erzeugten Oxidschicht genutzt, um darin Farbstoffe einzulagern.

Folgende Farbgebung ist bei KOCH möglich: schwarz, blau, goldfarben bzw. neu-silber, rot

4.3 Blechteile

- Außenkonturen dürfen keine scharfen Kanten heben
- Umlaufende Kanten zu **0,3 mm x 45°** brechen
- Oberflächenbearbeitung nach Zeichnungsangabe
- Blechteile werden bei KOCH mit einem K-Faktor von 0,35 konstruiert.
- Beim Schneiden bzw. Ausschneiden von Konturen ist darauf zu achten, dass der **Mikrosteg** entfernt wird.

4.4 Blechteile aus Edelstahl

- Oberflächen nach Zeichnungsvorgabe
- Teile mit Strichrichtungsangabe (↔) sind in der Qualität „gebürstet“ auszuführen (max. Ra 0,5 µm).
- Schweißnähte sind zu beizen. Die Bauteile sind vollumfänglich, d. h. innen wie außen, von Beizrückständen zu reinigen!

4.5 Kunststoffteile

Teile aus Kunststoff dürfen nicht gleitgeschliffen (trowalisiert) werden.

4.6 Vakuumhärten

Die Zeichnung gibt an, ob das Fertigungsteil gehärtet werden muss und welches Härteverfahren angewendet werden soll.

4.7 Designflächen | Designteil

Designflächen bzw. Designteile müssen von höchster Qualität gefertigt werden und optisch perfekt aussehen.

Erstellt: Edis Alitovic	Geprüft: Hartmut Kalmbach	Freigegeben: Hartmut Kalmbach
Ausgabe: 26.10.2017	Revision: siehe letzte Seite	Seite 6 von 10

Fertigungsrichtlinien

5 Schweißbaugruppen

Nahezu alle notwendigen Informationen zum Schweißen befinden sich auf der Zeichnung.

Zusätzlich gelten folgende Richtlinien:

- Es darf kein Schwarzmaterial mit einer Zunderschicht verwendet werden
- Schweißperlen müssen vom Bauteil entfernt werden
- Alle außenliegenden Schweißnähte müssen eben verschliffen sein
- Die KOCH-Teilenummer muss so angebracht werden, dass diese auch noch nach dem Lackieren erkennbar ist
- Die Bauteile müssen einwandfrei geschliffen und verputzt werden, es ist besonders darauf zu achten, dass der Rauheitswert kleiner $Rz = 100$ ist
- **Edelstahlschweißbaugruppen:** Schweißnähte sind zu beizen. Die Bauteile sind vollumfänglich innen wie außen, von Beizrückständen zu reinigen!

6 Beschriftung von Fertigungsteilen

6.1 Schriftgröße

- Schriftgröße: **3 mm**
- Länge der 7-stelligen Nummer: **28 mm** (Standard)

Alle Teile müssen mit der Artikelnummer oder Zeichnungsnummer gekennzeichnet sein, außer es ist aufgrund von Größe und Beschaffenheit der Teile nicht möglich.

Lage und Position siehe Zeichnungsangabe.

Ist keine Positionierung der Kennzeichnung auf der Zeichnung vorgegeben, kann diese frei gewählt werden.

6.2 Teile ohne Beschriftung

Plexiglasteile, dünnwandige Rohre, Vorbearbeitungsteile sind mit Klebeschildern zu kennzeichnen.

Kleinteile können auch in beschrifteten Tüten verpackt werden. Lange, dünne Teile bündeln (falls möglich) und Bündelung beschriften.

6.3 Bei Rundteilen

Durchmesser beachten:

Die Artikelnummer oder Zeichnungsnummer kann bei Rundteilen auf den Mantelflächen ab einem Durchmesser von 10 mm eingraviert werden. Die Beschriftung der Stirnseite bei Rundteilen ist möglich ab einem Durchmesser von 20 mm

Erstellt: Edis Alitovic	Geprüft: Hartmut Kalmbach	Freigegeben: Hartmut Kalmbach
Ausgabe: 26.10.2017	Revision: siehe letzte Seite	Seite 7 von 10

Fertigungsrichtlinien

6.4 Form der Beschriftung

- Serienteile sind nur mit der 7-stelligen Zeichnungsnummer zu versehen (z. B. 0307192)
- Die Beschriftung ist ohne Leerzeichen auszuführen

Müssen weitere Kennbuchstaben oder Kennzahlen am Teil angebracht werden, dürfen diese nicht in Zusammenhang mit der Zeichnungsnummer angebracht werden.

Allgemeine Beschriftungsmethoden:

- maschinelle Beschriftung mit Vollradiusfräser ($r = 1\text{mm}$)
- Beschriftung mit Graviergerät (Nadel oder Stichel)
- Beschriftung durch Ätzen
- Klebeschilder mit Bedruckung oder mit Handbeschriftung ausführen (Klebeschilder müssen rückstandsfrei zu entfernen sein)
- Tüten mit bedruckten Klebeschildern versehen oder Handbeschriftung auf der Tüte
- Beschriftungen mit Elektroschreiber, Schlagzahlen und wasserfesten Stiften sind nicht zulässig

Für Blechteile ist Folgendes zu beachten:

Blechteile werden per Laser mit Zeichnungsnummern versehen. In Sonderfällen sind die allgemeinen Beschriftungsmethoden gültig.

6.5 Bei Stahlgestellen

Bei der Beschriftung von Stahlgestellen ist darauf zu achten, dass die Zeichnungsnummer immer in Stellfußnähe und von außen gut lesbar angebracht wird.

6.6 Maschinell gefertigte Kennzeichnung

- Schriftgröße: **3 mm**
- Tiefe: **0,15 +/- 0,05 mm**
- Schriftart: **Arial** in der Zeichnung in 3D ausgetragen
(Feature aus der Konstruktionsbibliothek holen) gefertigt wird in **DPS Single Line**

Erstellt: Edis Alitovic	Geprüft: Hartmut Kalmbach	Freigegeben: Hartmut Kalmbach
Ausgabe: 26.10.2017	Revision: siehe letzte Seite	Seite 8 von 10

Fertigungsrichtlinien

7 Versand von Fertigungsteilen und Baugruppen

Beim Versand von gefertigten Teilen wird vorausgesetzt, dass sie:

- frei von Verschmutzung sind
- in Papier, Pappkarton oder Luftpolsterfolie eingewickelt sind
- nicht in Stretchfolie eingewickelt sind
- gut verpackt sind

Erstellt: Edis Alitovic	Geprüft: Hartmut Kalmbach	Freigegeben: Hartmut Kalmbach
Ausgabe: 26.10.2017	Revision: siehe letzte Seite	Seite 9 von 10

