



Anforderungsübersicht für die Beschichtung von Blechen

Inhaltsverzeichnis

1. Avisierung der Anlieferung	3
2. Anliefer-/Auslieferverpackung	4
3. Kennzeichnung der Bleche	4
4. Restriktionen der Produktion	5
4.1 Zulässige Abmessungen für die Beschichtung / Eloxal	5
4.2 Kontaktierungen	6
4.3 Ablaufbohrungen	7
4.4 Restriktionen für die Blechbearbeitung bei Piesslinger	7
5. Stoßbleche	8
6. Silikonverbot	8
7. Mehraufwände	8
8. Allgemeine Information	8

1. Avisierung der Anlieferung

Das Vorankündigen der Anlieferung unterstützt unsere Fertigung dabei, Kapazitäten frei zu halten und notwendige Vorkehrungen zu treffen, um ihren Auftrag termingerecht zu fertigen.

Folgende Informationen müssen hierbei enthalten sein:

- ▶ Gesamtaufstellung der zu beschichtenden Bleche in Form einer Tabelle:

Hier jedenfalls enthalten:

- Gewünschte Bearbeitung
- Bezeichnung
- Stückzahl

- ▶ Zeichnung:

Die Zeichnung enthält alle Abkantungen sowie alle benötigten Zeichnungsmaße. Hier muss jedenfalls wie in Abbildung 1 dargestellt auch die größte Länge und größte Breite eingezeichnet sein.

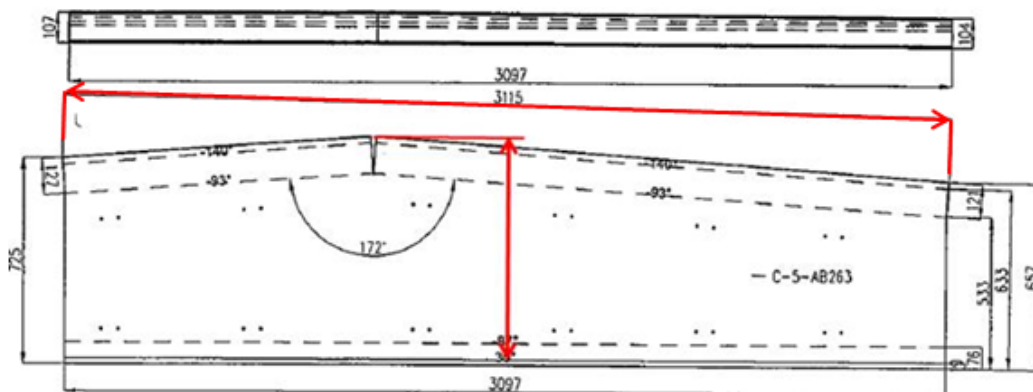


Abbildung 1- Bemaßung von Kantblechen

- ▶ Übereinstimmung:

- Im Idealfall stimmen die avisierte Bestellung und die angelieferte Menge überein.
- Bei wesentlichen Mengenabweichungen sind diese auf den Lieferpapieren zu hinterlegen.

2. Anliefer-/Auslieferverpackung

Folgende Punkte sind bei der Anlieferung zu beachten:

Es müssen ausreichend Verpackungsgestelle vorhanden mitangeliefert werden um nach dem Beschichten die Ware ordnungsgemäß verpacken zu können.

- ▶ Je Lieferschein ein eigenes Packstück

Ist dies nicht möglich, sollten die Waren je Lieferschein auf dem Packstück klar voneinander getrennt sein.

- ▶ Beschriftung der Packstücke:

Je Packstück sollte eine Aufstellung des Packstückinhalts inkl. Packstücknummer angebracht werden.

3. Kennzeichnung der Bleche

Die Beschriftung der Bleche muss vor und auch nach der Beschichtung leserlich sein. Folgende Beschriftungsarten sind in Ordnung:

- ▶ Gravieren der Bleche
- ▶ Hitze- und chemikalienbeständiger Klebestreifen

Jedenfalls erfolgt die Beschriftung auf der Nichtsichtseite und beinhaltet die Artikelnummer oder die Positionsnummer laut Zeichnung und Gesamtübersichtsliste.

Untenstehend sind Beispiele für eine Beschriftung angeführt.

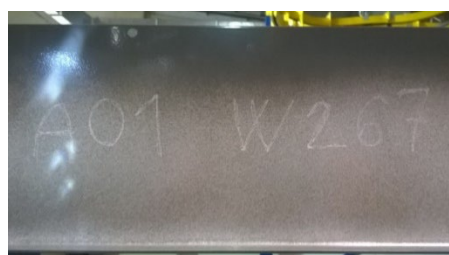


Abbildung 2- Graviertes Blech



Abbildung 3- Klebeetikett

4. Restriktionen der Produktion

Nachfolgend sind Restriktionen bzgl. unserer Anlagengrößen, sowie weitere, für die ordnungsgemäße Bearbeitung ihrer Bleche in unserer Produktion benötigten, Anforderungen angeführt und beschrieben.

4.1 Zulässige Abmessungen für die Beschichtung / Eloxal

Anlagenbedingt können folgende maximale Blechabmessungen in unseren Anlagen für Bleche mit einer Materialstärke $\geq 1,5\text{mm}$ für Sie bearbeitet werden:

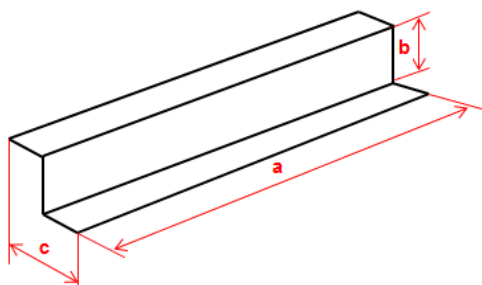


Abbildung 4- Bemaßung Kantbleche

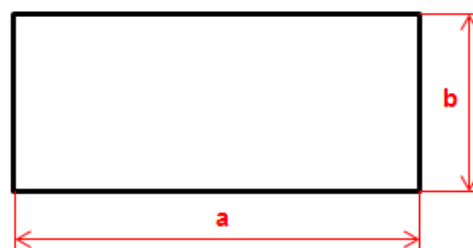


Abbildung 5- Bemaßung plane Bleche

	Nur plane Bleche	a max. [mm]	b max. [mm]	c max. [mm]	
A1-A4	x	3.000	1.500		Eloxal
A5	x	2.500	1.250		
A8			700	200	
A0 bzw. A6/C0		8.000	2.000	700	
A0 bzw. A6/C31 - C35		8.000	2.000	500*	
A0 bzw. A6/C2 - C4		6.300	1.400	400	
Holzdekor	x	3.000	1.450 gebürstet 1.180 gewalzt (keine Klebelaschen)		Pulver
Uni-Farben (inkl. HWF, FS, etc.)		6.500	1.500	500	

Tabelle 1- Maximale Abmessungen der Eloxal- und Beschichtungsanlagen

* „Farbgleichheit“ bei Abkantungen bis ca. 300mm (bzw. je nach Teilegeometrie) gegeben

Bleche mit einer Materialstärke $> 3\text{mm}$ oder einem Gewicht $> 50\text{kg}$ müssen angefragt werden.

4.2 Kontaktierungen

Um eine ordnungsgemäße Bearbeitung Ihres Materials gewährleisten zu können, sind je Bearbeitung Kontaktierungslöcher prozessbedingt notwendig.

Für die Kontaktierung und Befestigung der Ware ist jedenfalls ausreichend Platz vorzusehen.

Bei Profilen beträgt dieser stirnseitig etwa 20mm vom Rand.

Bei Blechen kann dies auch über Laschen und Bohrungen erfolgen.

Diese werden in weiterer Folge näher ausgeführt.

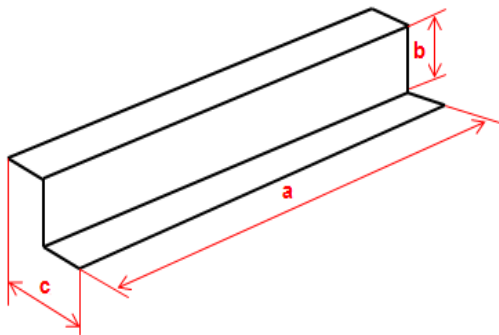


Abbildung 4- Kontaktierungslöcher bei Kantblechen

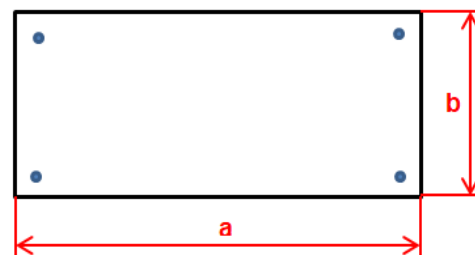


Abbildung 5- Kontaktierungsbohrungen bei planen Blechen

Grundsätzlich werden Bleche jeweils ca. 20mm vom Rand kontaktiert. Ab einer Länge von $a \geq 600\text{mm}$ wird eine dritte, mittige Bohrung benötigt. Eine weitere zusätzliche Bohrung à 600mm.

Bei einer Breite $b \geq 1500\text{mm}$ werden zusätzlich Bohrungen über die Breite benötigt.

Es besteht die Möglichkeit, auf anderen Varianten zu kontaktieren. Dies allerdings nur nach vorheriger Absprache mit Fa. Piesslinger.

Sollten keine Befestigungsmöglichkeiten vorbereitet sein, wird dies seitens Fa. Piesslinger übernommen und ein etwaiger Mehraufwand weiterverrechnet.

4.3 Ablaufbohrungen

Um das Abfließen diverser durch die Vorbehandlung eingedrungener Flüssigkeiten zu unterstützen, werden bei hohlen Waren (Rahmen, Zylindern,...) Ablaufbohrungen benötigt. Diese sollten einen entsprechend großen Durchmesser haben. Vorschlag seitens Fa. Piesslinger ist ein **Durchmesser größer 8mm**. Sollte es aufgrund nicht in ausreichender Anzahl vorhandener Ablaufmöglichkeiten zu späteren Austritten diverser Flüssigkeiten/Chemikalien und in dessen Folge zu Nacharbeiten kommen, weisen wir explizit darauf hin, dass die Fa. Piesslinger nicht mit (Folge-)Kosten, gleich welcher Art, belastet werden kann. Jegliche Gewährleistungsansprüche an Fa. Piesslinger aus diesem Titel sind ausgeschlossen!

Hinweis für die Position der Ablaufbohrung:

- ▶ Ablaufbohrung am äußersten Rand positionieren
- ▶ Darauf achten, dass es keine tieferstehenden Ecken gibt, in denen sich Flüssigkeiten sammeln können.

Bei Unklarheiten bitte jedenfalls Rücksprache mit unserer Arbeitsvorbereitung oder dem Verkauf halten!

4.4 Restriktionen für die Blechbearbeitung bei Piesslinger

Sollten Sie eine Blechbearbeitung in unserem Haus anstreben, sind folgende weitere maximalen Blechgrößen und geometrische Restriktionen zu beachten:

	Zusatzinformation	a max. [mm]	b max. [mm]
Zuschnitt		3.000	1.500
Abkanten:	<i>mind. Schenkellänge 10mm</i>		
	<i>wenn Schenkelmaße <350mm</i>	3.000	
	<i>wenn Schenkelmaße >350mm</i>	2.100	
Nibbeln:		2.000	1.000

Tabelle 2- Maximale Abmessungen der Blechbearbeitung

Für detailliertere Information halten Sie bitte Rücksprache mit unserer Arbeitsvorbereitung oder unserem Verkauf.

5. Stoßbleche

Es muss spätestens am Lieferschein angegeben werden, ob etwaig vorhandene Stoßbleche aufgeschweißt sind oder lose beigestellt werden. Sollten Stoßbleche lediglich auf den Zeichnungen angeführt werden und nicht Teil der Lieferung sein, ist dies ebenfalls bekanntzugeben.

6. Silikonverbot

Die Verwendung von Silikon sowie die Verwendung von silikonhaltigen Dicht-/Klebmassen und dergleichen ist bei zur Pulverbeschichtung beigestellten Teilen generell strikt verboten!

Silikon verunreinigt die Beschichtungsanlagen, führt zu massiven technischen sowie dekorativen Oberflächenstörungen und kann in weiterer Folge zu mehrtägigen Anlagenstillständen samt Dekontaminierungseinsätzen von Spezialfirmen führen. Wir behalten uns vor, daraus resultierende Kosten weiter zu belasten.

Ist der Einsatz von Dicht-/Klebmassen unabdingbar, stehen wir im Vorfeld für Detailabstimmungen gerne zur Verfügung (Produkt- und Sicherheitsdatenblatt sowie Produktprobe bereithalten).

7. Mehraufwände

Sollten die Anforderungen nicht eingehalten werden und dadurch ein logistischer Mehraufwand entstehen, so wird dieser nach entsprechender Vorankündigung im Anlassfall an Sie weiterverrechnet!

8. Allgemeine Information

Dieses Dokument bietet lediglich eine Übersicht über die technische Machbarkeit in unseren Produktionsanlagen und steht in keiner Verbindung zur Preisgestaltung.

Preise gelten laut Angebote. Mehraufwände nach Bedarf.