

Hinweise für das Lohnräumen

- ❖ Die Festigkeit des zu räumenden Werkstoffes muss zwischen 400 und 1000 N/mm² liegen.
- ❖ Nur saubere und entgratete Werkstücke können geräumt werden.
- ❖ Das Vorbohrmaß muss innerhalb der von uns angegebenen Toleranzen liegen.
- ❖ Die Länge der zu räumenden Bohrung muss innerhalb der angegebenen Räumlänge des Werkzeuges liegen.
- ❖ Die Auflagefläche und die Vorbohrung müssen lotrecht zueinander verlaufen. Wenn mehrere gestapelte Teile auf einmal geräumt werden, müssen beide Seiten planparallel sein.
- ❖ Bei dünnwandigen Werkstücken kann es bei Räumvorgang zu Verformungen am Werkstück kommen.
- ❖ Bei allen Innenräumarbeiten muss bei Werkzeugen, die nicht geführt sind, mit einem Seitenverlauf des geräumten Profils gerechnet werden. Die weitere Bearbeitung darf nur vom geräumten Profil ausgehend erfolgen.
- ❖ Die Anlieferung sowie die Rücklieferung von Werkstücken zum Räumen erfolgt auf Kosten und Risiko des Bestellers. Mit der Versendung geht die Gefahr auf den Auftraggeber über. Dies gilt auch dann, wenn frachtfrei geliefert wird.
- ❖ Soweit es sich bei Räumarbeiten um Mindermengen handelt wird unser Mindestauftragswert in Rechnung gestellt.
- ❖ Wenn Räumteile mit Maßfehlern in den Aufnahmemaßen angeliefert werden, behalten wir uns das Recht vor, die Teile entweder zur Nacharbeit zurückzugeben oder diese auf Wunsch gegen Berechnung nachzuarbeiten, falls dies in unserem Betrieb möglich ist.
- ❖ Das Risiko für Fertigungsausschuss muss vom Besteller getragen werden.
- ❖ Wenn bei Räumarbeiten – bedingt durch schlecht bearbeitbares Material oder mangelhafte Vorbearbeitung der zu räumenden Teile – ein zusätzliches Schärfen der Räumwerkzeuge erforderlich ist, so werden diese Kosten separat in Rechnung gestellt.
- ❖ Falls infolge schlechter Vorarbeit oder Materialfehler an den zu räumenden Teilen Bruch des Werkzeugs entsteht, so gehen diese Kosten ebenfalls zu Lasten des Bestellers.

Im Übrigen sind die Lieferbedingungen des Deutschen Präzisionswerkzeugverbandes maßgebend.

Stand: 2018-08-01