

Richtlinien zur Herstellung und Lieferung von Komplettmontagen durch Fa. Beck / Bültmann

Stand: November 2024

Um den steigenden Bedarf an einbaufertigen Baugruppen möglichst reibungslos und effektiv abwickeln zu können, sind die folgenden Richtlinien zur Herstellung und Lieferung von Komplettmontagen vom Auftragnehmer (Lieferant) ab sofort einzuhalten:

Allgemeines

Probleme des Auftragnehmers bei der Beschaffung von Einzelteilen der komplett herzustellenden Baugruppe sind der Abteilung Einkauf bis spätestens 2 Wochen nach Auftragsvergabe schriftlich anzuzeigen.

Beistellungen durch den Auftraggeber

Beistellungen sind vor Auftragsvergabe durch die Vertragspartner in vollem Umfang und Verfügbarkeit (Liefertermine) abzuklären.

Bei Verspätungen in der Anlieferung der Beistellungen ist umgehend die Abteilung Einkauf des Auftraggebers zu informieren.

Bolzen und Achshalter

Bolzen und Achshalter, die nach **Bültmann-Norm (BN...)** herzustellen sind, müssen in der Toleranz "h9 / H9" ausgeführt werden. Die Bültmann-Normen können von unserem Intranet nach vorheriger Zugriffsklärung heruntergeladen werden.

Bolzen sind bei der Montage immer einzufetten, um Kontaktkorrosion zu vermeiden.

Wellen und Wellen mit Auswerferhebel

Wellen für Mulden, Förderer, etc. auf denen Kugellager oder Kettenräder montiert werden sind in der **Toleranz "h9"** auszuführen und im **Rohzustand (unlackiert!)** mit **Rostschutz** auszuliefern.

Wellen mit angeschweißten Auswerferhebeln, die mit STAUFF-Schellen gelagert werden, sind in der Toleranz "h9" auszuführen.

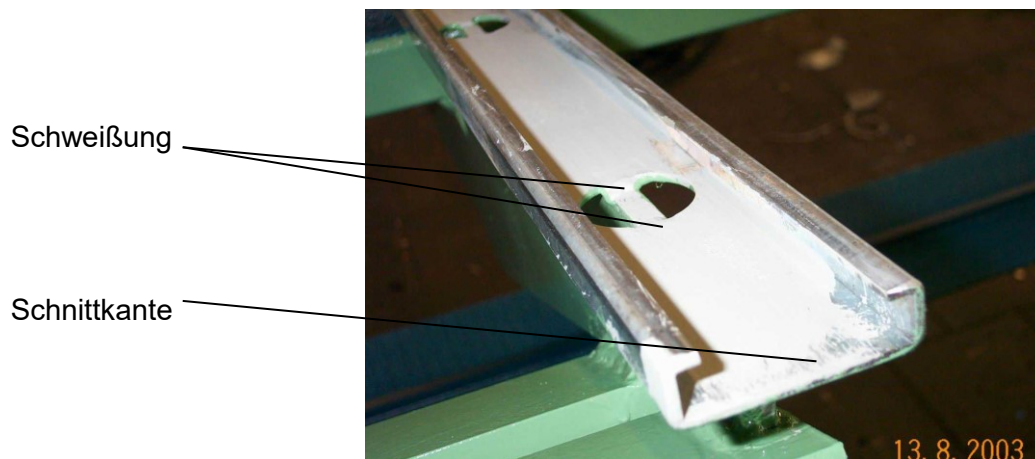
Nach der Montage sind diese generell **komplett** zu **Grundieren und Lackieren**.
Farbton der Grundierung: weiß oder ein heller Grauton
Endlackierung: gem. Farbvorschrift unseres Endkunden

Bei der Lackierung sind die Lackiervorschriften der Farbhersteller einzuhalten! Lesen Sie dazu auch den Folgeabschnitt „Oberflächenschutz und Farblackiervorschriften“ auf Seite 5 dieser Richtlinie.

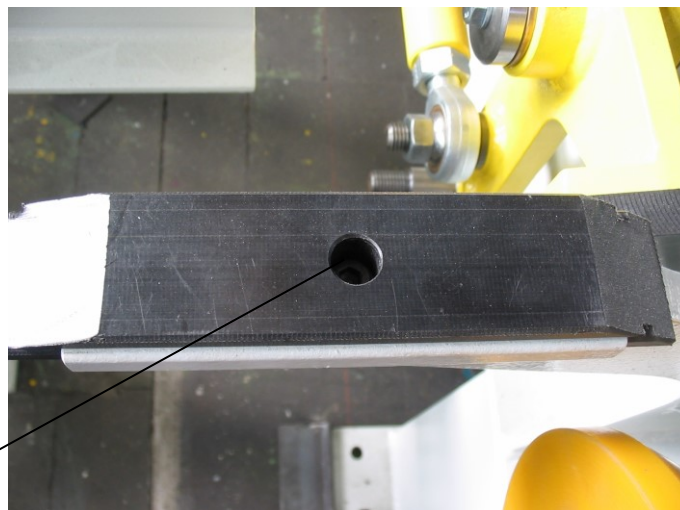
Bültmann C-Profile und Kunststoffe

Bültmann C-Profile (C-Profil 50 und C-Profil 80) und die zugehörigen Kunststoffprofile werden durch den Auftraggeber in **Herstelllängen** (C-Profil 3 m und Kunststoffprofil 2 m Länge) beige stellt.

Die Profile sind durch den Auftragnehmer zeichnungsgerecht herzustellen und zu montieren. Dabei ist darauf zu achten, daß die **C-Profile** möglichst **nicht in den dafür vorgesehenen Löchern auf Länge gesägt** werden. Aus Sicherheitsgründen sollte immer im Vollmaterial abgelängt werden. (Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten!) Beim Verschweißen der Profile auf Grundplatten etc. sind die dafür vorgesehenen ausgestanzten Löcher zu benutzen.



Ist ein Verschweißen durch die Löcher nicht möglich, so müssen seitliche Kehlnähte geschweißt werden.



Bei der **Montage des Kunststoffprofils in die C-Schiene** ist der Kunststoff mit einer **Schraube M8** gegen verrutschen zu sichern.

Bei der Herstellung von **Zeichnungsteilen aus Kunststoff** (PE 500 / 1000, PA 6.6, etc.) sind diese generell in der **Farbe schwarz** herzustellen.

Polyurethan-Teile (Vulkollan, etc.) ist in der **Ausführung "natur" oder "schwarz"** einzusetzen. Dabei sind die angegebenen **Shore-Härten** unbedingt einzuhalten und zu dokumentieren (Prüfzeugnis!).

Vulkollan -
Auskleidung

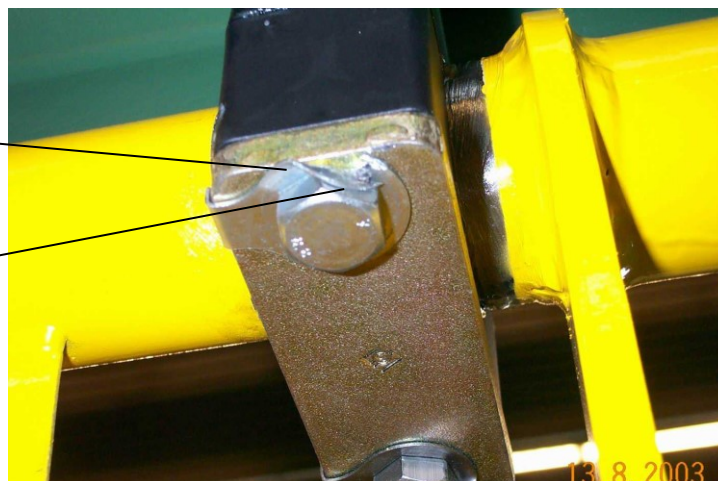


STAUFF-Schellen-Lagerungen

Diese sind **vor Montage der Wellen** mit Universalfett **abzuschmieren** bzw. zu fetten.
Sicherungslaschen der Schellen sind **nach erfolgreicher Funktionsprüfung umzubördeln**.

Sicherungsblech

Formschlüssige
Verbindung



Befestigungsschrauben und Schraubensicherungen

Es sind generell die in den Stücklisten angegebenen Schraubentypen mit den vorgeschriebenen Festigkeiten zu verwenden.
Bei **fehlenden Angaben** ist die **Festigkeit "8.8"** einzusetzen.

Um Korrosion bei Schraubverbindungen entgegenzuwirken sind folgende Oberflächen einzusetzen:

Festigkeitsklasse „8.8“ mit der **Schraubenoberfläche „verzinkt“**

Die **Festigkeitsklassen 10.9 und 12.9** werden in **Oberfläche „schwarz“** eingesetzt

Bei der **Schraubenmontage** ist ferner folgende Sicherung zu beachten:

Schraubenverbindung „Sackloch“:

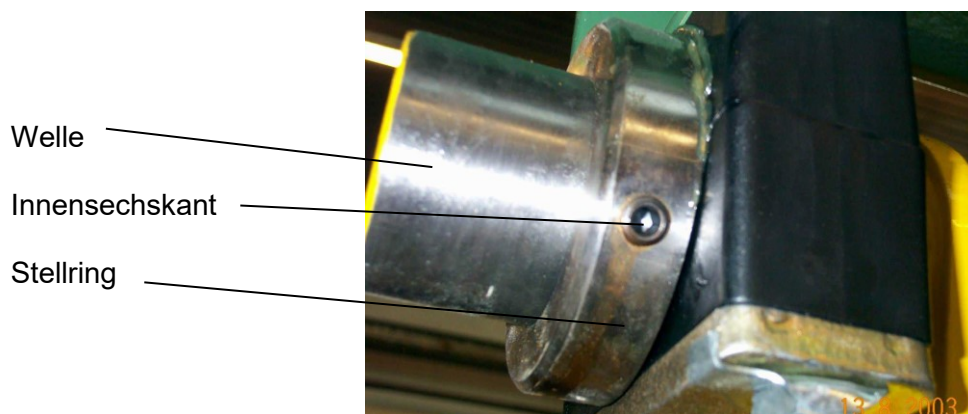
Einsatz von Keilscheibenpaaren (z. B. NORD-Lock; HEICO-Lock, o. ä.) unter dem Schraubenkopf und Anziehen mit entsprechendem Anzugsmoment nach Herstellerangabe.

Schraubverbindungen „Durchgangslot“:

Einsatz von Unterlegscheibe nach DIN ISO unter dem Schraubenkopf und selbstsichernder Mutter nach DIN ISO 985 auf der Gegenseite.

Stellringe nach DIN 705

Stellringe sind durch **Gewindestifte mit Spitze und Innensechskant nach DIN 914** anstatt Schlitzschrauben zu befestigen.



Bei Montage sind Stellringe auf einer Welle generell zu **verbohren**, um eine formschlüssige Verbindung herzustellen.

Schmierstellen

Bei Komplettmontagen sind alle **Schmierstellen** (Schmiernippel, Lager und Buchsen, Ketten, Führungen, Bolzen etc.) so zu montieren, daß sie **gut zugänglich** sind.

Im Besonderen ist bei der Montage von **Linearführungswagen** darauf zu achten, dass die **Verschlusschrauben der Schmierbohrungen** vor Montage entsprechend zu **entfernen** sind. Weiterhin sind alle Schmierstellen **vor und nach der Montage** zu **schmieren**. Dabei sind geeignete Schmiermittel (z. B. Universalfette / -öle) zu verwenden.

Oberflächenschutz und Farblackiervorschriften

Zum Schutz der Oberflächen vor Korrosion sind diese wie folgt zu schützen:

- **Blanke Oberflächen**, die keinen Farbanstrich erhalten sind nach der Montage mit geeigneten Rostschutzmitteln (BRANO tect, Maschinenöl, Caramba, etc.) zu schützen.
- **Tectyl** und andere Langzeitkonservierungen sind **nur nach Rücksprache** mit dem Auftraggeber einzusetzen.
- **Zu lackierende Oberflächen** sind vor dem Aufbringen der Grundierung generell zu **entfetten bzw. zu strahlen (ISO 7501-1 mit Oberflächenvorbereitungsgrad SA2,5)**, um eine ausreichende Haftung der Grundierung auf der Oberfläche zu gewährleisten.
- Das Lacksystem der Grundierung muß passend zu dem Lacksystem des Endanstrichs sein (Verträglichkeit!). Als **Grundierung** ist **immer ein heller Farbton (z. B. RAL 7032)** einzusetzen.
Dunkle Grundierungsfarbtöne (z. B. rostbraun etc.) sind aufgrund des schlechten Deckungsverhaltens bei hellen Endlackierungen wie z. B. RAL 1021 gelb etc. nicht einzusetzen!
- **Grundierung und Decklack** sind generell vom Auftragnehmer zu beschaffen. Dabei sollen **seidenglänzende (Glanzgrad zwischen 30 und 55 GU) und schnelltrocknende Lack-Systeme auf Alkydharzbasis** eingesetzt werden, um bei notwendigen Nachlackierungen in unserem Hause mögliche Farbschattierungen auszuschließen bzw. gering zu halten.
- Beim Lackieren sind die Verarbeitungsvorschriften des Lackherstellers genau einzuhalten. Das gilt vor allem beim Aufbringen einer 2-Komponenten-Lackierung (Zumischen des Härters, Trocknungszeiten etc.). Die **Schichtdicke** für **Grundlack und Decklack** muss **jeweils $\geq 40\mu\text{m}$** betragen.

Abnahme beim Lieferanten

Der Lieferant hat zur Fertigstellung der Komplettmontagen einen **Abnahmetermin mit** unserer Abteilung **Einkauf** zu **vereinbaren**.

Versand

Vor dem Versand des Lieferumfanges ist der genaue **Anlieferungstermin** in unserem Werk Neuenrade unter Angabe der **Eckmaße (L x B x H) und des Nettogewichts mit unserem Wareneingang abzustimmen**.

Dabei ist bei sperrigen Lieferungen ebenfalls abzuklären, wie der Lieferumfang zu verladen ist, um unnötige Rangierarbeiten zu vermeiden.

Einhängepunkte an den zu liefernden Baugruppen sind zu **kennzeichnen**.

Diese Richtlinie werden wir ab sofort bei allen Lieferungen umsetzen.

Lieferantenstempel:

Ort, Datum: _____

Unterschrift Lieferant: _____