

Aufhängebohrungen und -punkte/ Kontaktstellen Verformungen der Teile

Um Teile Pulverbeschichten zu können ist es oft unvermeidbar, daß man Löcher zum Aufhängen in die Werkstücke bohrt. Dies führte bereits häufig zu Problemen.

Da wir kein Fachbetrieb für die Bearbeitung bzw. Herstellung von Kanteilen sind, möchten wir Sie bitten, uns auf dem Lieferschein anzugeben, wo wir die nötigen Bohrungen machen dürfen. Wir können nicht immer erkennen, was später von den Teilen zu sehen ist, d.h. wo also unsere Bohrungen stören könnten.

Sollten diese Angaben fehlen, so werden wir nach unserem Kenntnisstand diese Bohrungen vornehmen. Wir müssen aber eine Haftung für evtl. ungünstig gesetzte Löcher ablehnen.

Geben Sie die Löcher vor, so beachten Sie bitte in jedem Fall das Eigengewicht Ihrer Teile, sowie die Temperatur von ca. 200°C . Für Verformungen, die aufgrund von falschen Angabe entstanden sind, müssen wir eine Haftung ablehnen.

Bitte stellen Sie Ihre Kanteile spannungsfrei her. Bei hohen Temperaturschwankungen (Einbrennen / Abkühlen) werden diese Spannungen oft freigesetzt und sorgen so für Verformungen. Ob Spannungen in den Kanteilen sind, können wir vorher nicht feststellen.

Profile werden in der Regel am Ende gesteckt. Bei dünnen Profilen ist es oft unvermeidbar, daß wir auch noch zusätzliche Auflagepunkte benötigen. Es sind dann ggf. Kontaktstellen zu sehen.

Kontaktstellen sind auch im Randbereich der Löcher möglich, da der Draht in einer Schlaufe nach oben gezogen wird.

Verformungen können auftreten, wenn

- die Aufhängepunkte falsch gewählt wurden.
- das Material Spannungen hat.
- das Material zu labil ist, (z.B. LM-Bleche/Kanteile mit 1,0 mm Blechstärke oder weniger).

Für Schäden, die aufgrund von falscher oder fehlender Informationen Ihrerseits entstanden sind, können wir genausowenig haften, wie für Schäden, welche auf die Labilität oder auf Spannungen des Materials zurückzuführen sind.