DIN EN 12890:2000-06 (D)

Gießereiwesen - Modelle, Modelleinrichtungen und Kernkästen zur Herstellung von Sandformen und Sandkernen; Deutsche Fassung EN 12890:2000

Inhalt

Seite

Vorwort 2

Einleitung 3

1 Anwendungsbereich 3

2 Normative Verweisungen 3

3 Begriffe 3

4 Bestellangaben und Lieferbedingungen 4
4.1 Allgemeines 4
4.2 Zu vereinbarende Angaben 4
4.3 Verbindliche Angaben 4

5 Klassifizierung 4

6 Technische Festlegungen 5
6.1 Allgemeines 5
6.2 Bezeichnung 5

7 Anforderungen an die Herstellung 5
7.1 Werkstoffe 5
7.2 Herstellung 5
7.3 Schwindmaße 5
7.4 Formschrägen 5
7.5 Spiele 5
7.6 Erforderliche Bearbeitungszugaben (RMA) 5
7.7 Maßtoleranzen 5
7.8 Oberflächenbeschichtung 5

8 Qualitätsprüfung 5

9 Verwendung 5
9.1 Allgemeines 5
9.2 Kennzeichnung 6
9.3 Änderungen 6
9.4 Reparatur und Ausbesserung 6
9.5 Schutz und Verpackung für Transport und Lagerung 6

Tabelle 1: Güteklassen für Modelle, Modellein- richtungen und Kernkästen 6

Tabelle 2: Güteklassen Modelle, Modellein- richtungen und Kernkästen aus Holz 7

Tabelle 3: Güteklassen Modelle, Modellein- richtungen und Kernkästen aus Metall 11

Tabelle 4: Güteklassen Modelle, Modellein- richtungen und Kernkästen aus Kunststoff 12

Tabelle 5: Charakteristische Merkmale von Modellen und Modelleinrichtungen 14

Tabelle 6: Charakteristische Merkmale von Kernkästen 17

Tabelle 7: Formschrägen 19

Tabelle 8: Oberflächenbeschichtungen (Anstrich und Farb-Kennzeichnung) von Modellen, Modelleinrichtungen und Kernkästen 19

Bild 1: Beispiele für Kernmarkenspiele (stehender Kern) 20

Bild 2: Beispiele für Kernmarkenspiele (liegender Kern) 21

Bild 3: Werte für Kernmarkenspiele (für Formenherstellung mit horizontaler Teilungsebene) 21

Tabellen

Anhang A (informativ) Anleitung für die Anwendung der in dieser Norm 21

Anhang B (informativ) Richtwerte für lineare Schwindmaße für Gußstücke 21

Literaturhinweise 22