

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, Modelleinrichtungen und Kernkästen	6
Tabelle 2: Güteklassen Modelle, Modelleinrichtungen und Kernkästen aus Holz	7
Tabelle 3: Güteklassen Modelle, Modelleinrichtungen und Kernkästen aus Metall	11
Tabelle 4: Güteklassen Modelle, Modelleinrichtungen 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