

Fertigungs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen für Komponenten der Lohnfertigung (auch Wasserstrahlschneidtechnik)

1. Abrechnung	<p>Grundlage für Abrechnung und Fertigung bilden die in unseren Angeboten genannten Leistungen und Preise. Mehrleistungen die nicht angeboten wurden aber vom Kunden schriftlich oder telefonisch angefordert wurden oder aus technischen Gründen erforderlich sind, werden in der Rechnung ausgewiesen.</p>
2. Ausführungsmerkmale 2.1 Geometrie	<p>Wir fertigen nach Zeichnungen des Kunden, die uns in Papierform oder auf einem Datenträger zur Verfügung gestellt werden. Werden keine besonderen Toleranzen gefordert, so fertigen wir entsprechend der DIN 7168 mittel oder anderer einschlägiger Normen. Die Rauigkeit der Schnittkanten der Wasserstrahlschnittbauteile wird vor Fertigungsbeginn mit dem Kunden abgestimmt, wenn nicht bereits im Angebot erwähnt. Je nach Werkstoff kann es bei den Wasserstrahlschnitten zu kleinen Gratbildungen kommen. Die Entfernung bedarf der gesonderten Vereinbarung mit dem Auftraggeber und wird im Angebotspreis berücksichtigt. Die Wasserstrahlzuschnitte haben fertigungsbedingt an einer Schnittkante Reste eines Ministeges. Die Entfernung bedarf der gesonderten Vereinbarung mit dem Auftraggeber und wird im Angebotspreis berücksichtigt. Die Werkstoffdicke beträgt max. 100mm. Der Arbeitsbereich der Wasserstrahlschneidmaschine beträgt max. 2200x4000mm.</p>
3. Werkstoffe	<p>In der Wasserstrahlschneidtechnik werden alle handelsüblichen Materialien geschnitten. Bei noch nicht von uns verarbeiteten Materialien ist ein Probeschnitt erforderlich. Bei Materialbestellungen durch den Auftraggeber ist das Material für den Probeschnitt zu berücksichtigen. Die Werkstoffoberflächen entsprechen den handelsüblichen Lieferqualitäten, wenn vom Auftraggeber nicht anders vorgegeben. Bei Werkstoffbestellung ist zu berücksichtigen, dass je nach Herstellverfahren mit starken Eigenspannungen zu rechnen ist, die durch den Schneidprozess freigesetzt werden und zu teilweise starken Verformungen führen können. Ein erforderlicher Richtprozess ist in unseren Angeboten nicht berücksichtigt und muss somit vom Auftraggeber nachbeauftragt werden. Bei ferritischen Werkstoffen kann es durch die Verwendung von Wasser als Schneidmittel zu leichten Anrostungen kommen, die jedoch in der Regel durch einen abrasiven Wischprozess beseitigt werden können.</p>
4. Schweißtechnik 4.1 Nacharbeit der Schweißnähte	<p>Wir führen unsere Schweißarbeiten nach den üblichen technischen Regelwerken aus. Wenn vom Auftraggeber nicht besonders bestellt, wählen wir das Schweißverfahren nach unseren Erfahrungen. Die angewendeten Verfahren sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> MIG/MAG WIG Micro-Plasma E-Hand Punktschweißen Bolzenschweißen <p>Die Schweißnähte werden geputzt mittels Schleiftechnik. Dabei werden grobe Spritzer, wenn vorhanden entfernt. Anlauffarben bei Edelstählen werden durch Schleifen entfernt. Wenn vom Auftraggeber gefordert, werden die Nähte gebeizt und passiviert durch Abspülen.</p>

4. Mechanische Bearbeitung	Die mechanische Bearbeitung erfolgt soweit möglich an unseren Werkzeugmaschinen. Durch Größen und Genauigkeitsbeschränkungen, kann es erforderlich werden, die nötigen Arbeiten an Verbundpartner zu vergeben.
5. Transport und Verpackung	Alle von uns hergestellten Bauteile werden sach- und Transportgerecht verpackt. Sonderwünsche werden separat in Rechnung gestellt
6. Bestellung	Die Bestellung des Auftraggebers erfolgt in schriftlicher Form mit allen erforderlichen Angaben, insbesondere: Stückzahl, Werkstoff, Toleranzen . Die Unterlagen müssen eindeutig und gut lesbar sein. Eine Auftragsbestätigung wird nur auf ausdrücklichen Wunsch des Auftraggebers Von uns erstellt.
7. Materialbeistellung	Für vom Kunden beigestellte Materialien übernehmen wir keine Verantwortung, insbesondere für die Werkstoffauswahl und Beschaffenheit sowie die chemischen Eigenschaften, wie zum Beispiel die Legierungsbestandteile und die erforderlichen Festigkeitseigenschaften, die sich aus der Verwendung ableiten lassen.
8. Lieferzeiten	Unsere Lieferzeiten geben wir auf unseren Angeboten an. Vom Auftraggeber sind die tatsächlichen Lieferzeiten nach Auftragserteilung zu erfragen, wenn er nicht bei der Anfrage den Bedarfstermin schriftlich fixiert hat.
9. Zahlungsbedingungen 9.1 Angebotsbindefrist	14 Tage netto. Es gilt das Leistungsdatum (Tag der Anlieferung) Zahlungsverzug wird mit 9,8% / a´ verzinst. Skontogewährungen oder andere Zahlungsfristen bedürfen der Absprache mit uns. Skonto per Scheck gewähren wir nur bei Valutierung in der Skontofrist. Wenn auf unserem Angebot nicht anders vermerkt, beträgt unsere Angebotsfrist 4 Wochen.