



## Informatie blad

## Toelevering kegels

1. **Doel**

- 1.1 Aangeven van kwaliteitseisen op kegels die door de opdrachtgever ter beschikking worden gesteld.

2. **Algemeen**

- 2.1 Bij materiaal dat ter bewerking wordt verstrekt, wordt alleen garantie gegeven op de deugdelijkheid van de uitvoering van de opgedragen bewerking en niet op toegeleverde kegels.

3. **Uitvoering kegels**

- 3.1 De kegels dienen goed rond te zijn, zonder platte kanten en de randen geslepen na het snijden.
- 3.2 Tolerantie op de door ons opgegeven kegeldiameter : max. -2 / +5 mm.
- 3.3 Op de kegel uw of ons ordernummer vermelden en uw firmanaam.
- 3.4 Kegels kunnen door ons alleen gebördeld worden als er een vlakke schijf aan de onderkant van de kegel is ingelast van min. 150 mm bij OD <1500. Bij OD  $\geq$  1500 een schijf van 300 mm. Deze schijf moet 2-zijdig gelast zijn aan de kegel (zeker **niet** alleen hechten). (iom. verkoop)
- 3.5 De plaatdikte van de in te lassen schijf dient net zo dik te zijn als de kegel (min. 8 mm)
- 3.6 Bij kegels moet een gat in de schijf geboord worden van 36,5 mm  
Dit gat moet goed centrisch tov. de kegel zijn en haaks op de kegel zitten.
- 3.7 Voor kegels zonder schijf, die dus uitlopen in een punt, moet door u een hulpstuk gemaakt worden. (methode 2)  
Advies aan U is dan ook om deze kegel uit twee delen te maken.
- 3.8 Indien gecertificeerd materiaal wordt geleverd, dient het certificaat met het materiaal te worden meegeleverd.  
Materiaalmerken en waarmerken moeten zijn aangebracht en corresponderen met het certificaat. Plaats van de merken, (NIET op omhalingssector) duidelijk aangeven.
- 3.9 Het aanzetten van kleine stukken waarvan de lasnaad geheel in de omhalingsstraal ligt is zonder vooraf overleg niet acceptabel.
- 3.10 Lasnaden goed doorlassen, uitslijpen en tegenlassen.  
Lassen van slechte kwaliteit kunnen scheuren tijdens het vervormingsproces.  
Het herstel hiervan komt voor rekening van de opdrachtgever.
- 3.11 De lassen ter plaatse van de omhaling alzijdig op plaatdikte vlakslijpen.  
De slijplijnen in de lengte-richting van de las. Slijpkerven zijn NIET acceptabel.

4. **RVS**

- 4.1 RVS kegels uitsluitend aanleveren op hout met 50 mm tussenruimte t.o.v. elkaar om beschadiging en contact met C-staal te voorkomen.