

# Definition des Farbcodes in CAD-Daten für die mechanische Bearbeitung

## Inhalt

1	ALLGEMEIN.....	1
2	FARBCODE.....	2

## 1 Allgemein

Der Farbcode dient als Vorgabe für die mechanische Bearbeitung. Eine eingefärbte Fläche muss mit dem entsprechenden Fertigungsverfahren, den Toleranzen und der Oberflächengüten hergestellt werden.

Sind abweichende Angabe in der Zeichnung bzw. der WBI angegeben müssen diese vorrangig eingehalten werden. Diese Angaben können generelle Anpassungen oder auch spezielle Bereiche beschreiben.

Als Grundlage für diesen Farbcode dient die OEM-Richtlinie: „Basisrichtlinie für die Konstruktion von Anlagen und Vorrichtungen mit CATIA V5“ verfasst vom „Arbeitskreis Anlagen- und Vorrichtungskonstruktion mit CATIA V5 der deutschen Automobilindustrie“.

## 2 Farbcode

Bearbeitungstyp	Bemerkung	RGB - Werte	Bohrungen			Flächen/Taschen		
			Durchmesser	Position	Rauheit Rz	Abmaß	Position	Rauheit Rz
Feinstbearbeitung	Schleifen oder Sonderpassung (Oberflächenrauigkeit <b>mu</b> ss gesondert angegeben werden)	Elfenbein 255,255,175	lt. Angabe			±0,05	±0,05	lt. Angabe
Schlichten	Feinbearbeitung (Oberflächenrauigkeit <b>ka</b> nn gesondert angegeben werden)	Rosa 255,175,175	±0,1	±0,1	10	±0,1	±0,1	10
Schruppen	Grobbearbeitung (Oberflächenrauigkeit <b>ka</b> nn gesondert angegeben werden)	Rotbraun 095,000,000	ISO 2768 m H		100	ISO 2768 m H		100
Freiguss oder Rohklotz	unbearbeitet	Grün 000,128,000	ISO 8062 - CT1 bis CT12 DIN 1688-4 GTA13 bis GTA15		-	ISO 8062 - CT1 bis CT12 DIN 1688-4 GTA13 bis GTA15		-
Passbohrung H7 / h7	Auch für Tuschieflächen und Referenztaschen	Blau 000,000,255	H7 / h7	±0,025	4	H7 / h7	±0,025	4
Gewinde	Metrisches Regelgewinde nach DIN / ISO (Gewinde über Kerndurchmesser definiert)	Gelb 255,255,000	DIN 13 T1	±0,1	25			
Feingewinde	Metrische Feingewinde nach DIN / ISO (Gewinde + Steigung über Kerndurchmesser definiert)	Hellorange 255,175,000	DIN 13 T2-T10	±0,1	25			
Spezialgewinde	Alle sonstigen Gewinde (müssen gesondert angegeben werden)	Orange 255,095,000	Lt. Angabe	±0,1	25			
Sonderbohrung / Stufenbohrung	Komplexe Bohrungen, Kombinationen von Bohrungen, Senkungen	Magenta 255,000,255	DIN 74 oder angeben	±0,1	25			
Einfache Bohrung	Durchgangslöcher und sonstige Bohrungen	Cyan 000,175,175	ISO 2768 m H		100			
Änderungsbereiche	Mit Transparenz 192 ( CATIA) bzw. 0,75 (Creo), Flächen müssen abgeleitet und in ein Änderungssset (CATIA) bzw. Änderungsfolie (Creo) abgelegt werden.	Hellblau 000,127,255						
Risslinien	-	Hellgrün 000,255,000				±0,1	±0,1	-
ZSB – Bearbeitungen	-	Weiß 255,255,255	lt. Angabe			lt. Angabe		
Passbohrung H11 / h11	-	Blau 095,095,175	H11 / h11	±0,1	6,3	H11 / h11	±0,1	6,3
Passbohrung H8 / h8	-	Lila 095,000,095	H8 / h8	±0,05	6,3	H8 / h8	±0,05	6,3
Passbohrung H6 / h6	-	Dunkelblau 000,000,095	H6 / h6	±0,025	4	H6 / h6	±0,025	4
Version 02 gültig ab 08.05.2014		Mubea Carbo Tech GmbH	Eugen-Müller-Straße 16		A-5020 Salzburg	Tel.: +43 662 2414-0		