

Q-Anweisung

QUALITY INSTRUCTION

Prozessschritt / Arbeitsgang: Farbcode in CAD Daten für die mechanische Bearbeitung
Bereich: Konstruktion
Processtep / work process: Color code for mechanical machining in CAD data
Bereich: design department

1 Allgemeines

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“.

General

The Color code is our specification for mechanical machining. The manufacturing process, tolerances and surface finish must be chosen according to the surface color.

If there are different specifications in the technical drawing or WBI these specifications overrule the colorcoding. These specifications can apply generally for the whole drawing or only for specified areas.

The fundament of this color code is the OEM-Guidline: „Basisrichtlinie für die Konstruktion von Anlagen und Vorrichtungen mit CATIA V5“ composed by „Arbeitskreis Anlagen- und Vorrichtungskonstruktion mit CATIA V5 der deutschen Automobilindustrie“.

2 Prozess-/Ablaufbeschreibung

Bearbeitungstyp	Bemerkung	RGB - Werte	Bohrungen			Flächen/Taschen		
			Durchmesser	Position	Rauheit Rz	Abmaß	Position Δ	Rauheit Rz
Feinstbearbeitung	Schleifen oder Sonderpassung (Oberflächenrauigkeit muss gesondert angegeben werden)	Elfenbein 255,255,175	lt. Angabe (< Rz 6,3)			±0,05	±0,05	lt. Angabe (< Rz 6,3)
Feinstbearbeitung	Schleifen oder Sonderpassung (Oberflächenrauigkeit muss gesondert angegeben werden)	Mintgrün 152,255,152	lt. Angabe (< Rz 6,3)			±0,1	±0,1 ±0,05 / 100mm	lt. Angabe (< Rz 6,3)
Schlichten	Feinbearbeitung (Oberflächenrauigkeit kann gesondert angegeben werden)	Rosa 255,175,175	±0,1	±0,1	10	±0,1	±0,1	10
Schruppen	Grobbearbeitung (Oberflächenrauigkeit kann 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 Tuschierflächen 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 Änderungsset (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

Process- / workflow description

manufacturing process	comment	RGB - values	drill holes			surfaces / pockets		
			diameter	position	roughness Rz	dimension	position 	roughness Rz
superfinish	sanding or special fitting (surface roughness must be specified)	ivory 255,255,175	as specified (< Rz 6,3)			±0,05	±0,05	as specified (< Rz 6,3)
superfinish	sanding or special fitting (surface roughness must be specified)	mint green 152,255,152	as specified (< Rz 6,3)			±0,1	±0,1 ±0,05 / 100mm	as specified (< Rz 6,3)
finishing	fine machining / finishing (surface roughness can be specified)	rose 255,175,175	±0,1	±0,1	10	±0,1	±0,1	10
roughing	rough machining (surface roughness can be specified)	red brown 095,000,000	ISO 2768 m H			100	ISO 2768 m H	
precision casting or raw part	raw	green 000,128,000	ISO 8062 - CT1 to CT12 DIN 1688-4 GTA13 to GTA15			-	ISO 8062 - CT1 to CT12 DIN 1688-4 GTA13 to GTA15	
fit hole H7 / h7	as well as die spotting surfaces and reference pockets	blue 000,000,255	H7 / h7	±0,025	4	H7 / h7	±0,025	4
thread	standard metric thread (DIN / ISO) (core diameter defines thread)	yellow 255,255,000	DIN 13 T1	±0,1	25			
fine pitch thread	metric fine pitch thread (DIN / ISO) (thread + pitch defined over core diameter)	bright orange 255,175,000	DIN 13 T2-T10	±0,1	25			
special thread	all other threads (thread, pitch and core diameter must be specified)	orange 255,095,000	as specified	±0,1	25			
special holes / stepped bore	Complex holes, hole combinations, abatement	magenta 255,000,255	DIN 74 or specified	±0,1	25			
simple hole	through hole and other holes	cyan 000,175,175	ISO 2768 m H			100		
change areas	transparency 192 (CATIA) respectively 0,75 (Creo), surfaces must be extracted and put into an geometrical set (CATIA) respectively onto an separate layer (Creo)	bright blue 000,127,255						
markings	-	Bright green 000,255,000				±0,1	±0,1	-
assembly -machining	-	white 255,255,255	as specified			as specified		
fit hole H11 / h11	-	light blue 095,095,175	H11 / h11	±0,1	6,3	H11 / h11	±0,1	6,3
fit hole H8 / h8	-	purple 095,000,095	H8 / h8	±0,05	6,3	H8 / h8	±0,05	6,3
fit hole H6 / h6	-	dark blue 000,000,095	H6 / h6	±0,025	4	H6 / h6	±0,025	4

Inhaltsverzeichnis

1	ALLGEMEINES	1
2	PROZESS-/ABLAUFBESCHREIBUNG	2
	INHALTSVERZEICHNIS	4