



## G.W.P. 07 Angebotsbedingungen Feinguss

### 1. Technische Hinweise

- a. Die Bearbeitungszugaben für eine nachträgliche mechanische Bearbeitung an besonderen Flächen müssen in den uns bereitgestellten Daten enthalten sein. Bearbeitungszugaben für die nachträgliche mechanische Bearbeitung der Metallteile müssen vor dem Bau der Abformmuster berücksichtigt werden. Durch die 3-dimensionale Skalierung des Abformmusters können wir die Schwindungen des Wachs- und Metallgusses größtenteils ausgleichen. Die durch den Herstellungsprozess über Wachsauerschmelzteile aus Silikonformen bedingte Verringerung der Wandstärken lassen sich nicht vermeiden. Sie beträgt bei einer Wandstärke von 2 mm zunehmend 0,3 –0,6 mm. Wenn möglich, sollte dies bei der Generierung der Daten berücksichtigt werden.
  - b. Die maximalen Maßtoleranzen der Metallteile betragen: +/-0,8%.
  - c. Die unter den Gießformpositionen angegebene Formausbringung ist die zu erwartende Mindestausbringung. Bei längerem Halt der Gießformen stehen Ihnen diese bis zum Verschleiß zur Verfügung.
  - d. Die von uns gefertigten Gießformen dienen ausschließlich der Nutzung in unserem Hause. Eine Auslieferung ist ausgeschlossen. Die Gießformen werden nach 12-monatiger Einlagerung ohne Rückfrage unsererseits entsorgt. Gegen Gebühr können wir den Einlagerungszeitraum auch verlängern.
  - e. Wir möchten darauf hinweisen, dass bei Teilen, die durch Stereolithografie hergestellt werden, eine allgemeine Fertigungstoleranz speziell in der Z-Achse von +/-0,2 mm berücksichtigt werden muss.
  - f. Die SLA-Teile, die als Abformmuster für den Vakuumguss Verwendung finden, können möglicherweise beim Erstellen der Silikongießform zerstört werden. Ein langfristiges Einlagern der SLA-Teile wird nicht vorgenommen, da diese sich auf Grund ihrer hygroskopischen Eigenschaft maßlich verändern.
  - g. Die SLA-Bauteile können sich langfristig aufgrund ihrer hygroskopischen Eigenschaften maßlich verändern.
2. Zur Produktion von Werkzeugen ist ein aktueller Zeichensatz (2D- im PDF-Format, 3D-Modell idealerweise im STEP-Format), in dem unsere technischen Hinweise umgesetzt wurden, unabdingbar. Falls bereits Zeichnungen mit G.W.P. abgestimmt wurden, ist dieser Hinweis hinfällig.
  3. Das Werkzeug geht vorbehaltlich vollständiger Bezahlung in Kundeneigentum über (Eigentumsvorbehalt).

### 4. Lieferkonditionen

- a. Für Musterteile: frei Haus
  - b. Für Serienteile: EXW inkl. Verpackung
5. Preiskalkulation: erfolgt auf Basis tagesgültiger Devisenkurse von CNY, USD und EUR. *Preisanpassungen bei starken Währungsschwankungen vorbehalten!* Den Preisen ist der geschätzte Arbeits- und Materialaufwand zu Grunde gelegt. Änderungen, die einen Mehraufwand bzw. Vereinfachungen zur Folge haben, sind neu zu vereinbaren.

### 6. Zahlungsbedingungen

- a. 50% fällig bei Bestellung sofort netto
  - b. 50% nach Versand der Ware netto ohne Abzug, bei Überschreiten des Kreditlimits sind Baranzahlungen oder andere Sicherheiten zu leisten (Abschlagsrechnung)
7. Angebotsfrist: 15 Tage – längere Bindungsfristen werden projektabhängig vereinbart
  8. Die beiliegenden AGB und Angebotsbedingungen zum jeweiligen Fertigungsverfahren enthalten Details, die wesentlicher Bestandteil dieses Angebotes sind.



Dieses Schreiben wurde elektronisch erstellt und bedarf keiner Unterschrift.

Mit freundlichen Grüßen

G.W.P. Manufacturing Services AG  
Rheinstr. 10C  
14513 Teltow (Germany)

Stand 01.12.2024