

## LIEFERBEDINGUNGEN FÜR HYDRAULISCHE UND MECHANISCHE SPANNVORRICHTUNGEN

(aktueller Stand vom Oktober 2020)

*Hinweis: Im nachfolgenden Text wird die Fa. Haff & Schneider GmbH & Co. OHG, Obere Wank 2, 87484 Nesselwang nur als Haff & Schneider bezeichnet.*

### 1. Allgemeines

Für alle von uns bestätigten Bestellungen von hydraulischen und/oder mechanischen Spannvorrichtungen gelten für die Dauer der Geschäftsverbindungen ergänzend zu den allgemeinen Geschäftsbedingungen - Verkauf die nachstehenden Lieferbedingungen. Abweichende, entgegenstehende oder ergänzende Allgemeine Einkaufs- oder Geschäftsbedingungen haben auch dann keine Gültigkeit, wenn wir ihnen im Einzelfall nicht ausdrücklich widersprechen, es sei denn, dass wir diese Bedingungen vorher ausdrücklich und schriftlich anerkannt haben. Die Unwirksamkeit einzelner Bestimmungen dieses Vertrages oder seiner Bestandteile lässt die Wirksamkeit der übrigen Regelungen unberührt. Die Vertragspartner sind im Rahmen des Zumutbaren nach Treu und Glauben verpflichtet, eine unwirksame Bestimmung durch eine ihrem wirtschaftlichen Erfolg gleichkommende wirksame Regelung zu ersetzen, sofern dadurch keine wesentliche Änderung des Vertragsinhaltes herbeigeführt wird. Das gleiche gilt, falls ein regelungsbedürftiger Sachverhalt nicht ausdrücklich geregelt ist.

### 2. Richtlinien und Normen / CE-Kennzeichnung

Alle durch das Geräte- und Produktsicherungs-gesetz geregelten Vorgaben werden eingehalten. Die Vorgaben der Maschinenrichtlinie, der Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit sowie aller sonstigen produktrelevanten europäischen Normen und Richtlinien in Ihrer aktuellsten Fassung werden bei Zutreffen eingehalten. Es werden dem gelieferten Produkt grundsätzlich die Konformitätserklärung, die Dokumentation und alle in der Maschinenrichtlinie oder sonstigen Richtlinien aufgeführten Unterlagen beigelegt.

Die Erklärung der EG-Konformität erfolgt grundsätzlich in schriftlicher Form und deutscher Sprache und wird dem gelieferten Produkt beigelegt.

### 3. Geheimhaltungsverpflichtung

Generell verpflichtet sich Haff & Schneider bereits mit der Angebotsabgabe zur strengen Vertraulichkeit und Geheimhaltung gegenüber Dritten bezüglich aller am jeweiligen Projekt bekanntgewordenen Zeichnungen, Daten und Informationen vom Auftraggeber bzw. seinem Endkunden, ganz gleich welcher Art und Form diese besprochen, verhandelt, dargelegt, fixiert und übergeben wurden bzw. Haff & Schneider in dessen Besitz gelangt ist. Die gleiche Regelung gilt auch bei einer späteren eventuellen Auftragserteilung durch den Kunden, gegebenenfalls wird hierzu noch eine separate Geheimhaltungserklärung abgeschlossen.

## 4. Vorgehensweise bei der Konstruktion

- a. Vorrichtungen von Haff & Schneider werden in Creo Parametric konstruiert
- b. Der Austausch von 3D-Daten mit den Kunden erfolgt üblicherweise im Step-Format
- c. Ausführung der Vorrichtung: Im Regelfall bestehen die Vorrichtungen aus geschliffenen, miteinander verschraubten oder verstifteten Platten (Baukastenprinzip). Die Verschraubung der Einzelteile erfolgt üblicherweise mit Zylinderkopfschrauben DIN 912 x 10.9.
- d. Die Ölzufuhr für die hydraulischen Elemente erfolgt mittels Tieflochbohrungen. Rohrleitungen werden nur auf Kundenwunsch montiert oder wenn die Ölzuführung aus verschiedenen anderen Gründen nicht anderweitig lösbar ist. Die Tieflochbohrungen haben vorzugsweise einen Bohrungsdurchmesser von 8 mm oder 10 mm und werden mittels Verschlusschrauben R 1/8 oder R 1/4 verschlossen.
- e. Die medienführenden Bohrungen werden im CAD bei Haff & Schneider intern mit folgenden Farben gekennzeichnet:
  - Rot = Spannen
  - Grün = Lösen
  - Gelb / Orange = Zuschaltung der Spannleitung
  - Hell- / Dunkelblau = Luftleitung für Kontrollabfrage
- f. Zur einfachen Bestückung der Vorrichtung sind Einlegehilfen vorgesehen, diese dienen auch zur Sicherung gegen falsches Einlegen der Werkstücke. Für das Halten der Werkstücke während des Einlegens sind geeignete Hilfsmittel wie Rollenhebel, federnde Druckstücke oder ähnliches vorgesehen.
- g. Je nach Bedarf werden einzelne werkstückberührende Bauteile der Vorrichtungen einsatzgehärtet oder plasmanitriert. Weitere Oberflächen- oder Materialbehandlungen erfolgen nur in Absprache mit dem Kunden oder wenn diese notwendig sein sollten.
- h. Auflage- und Positionsbolzen werden in der Regel mittels Abstimm Scheiben eingestellt, bei geringen Anforderungen an die Genauigkeit der Werkstücke evtl. auch festgesetzt. Die Genauigkeit wird anhand des zu fertigenden Werkstücks festgelegt.
- i. Standardmäßig wird die Vorrichtung mit einer Referenzbuchse und Referenzbolzen versehen, diese dienen als Referenz zur Schnittstelle an der Maschinenpalette.
- j. Zur Kennzeichnung der Vorrichtung wird diese mit einem Typenschild von Haff & Schneider versehen, ebenso wird ein Hinweisschild mit den Koordinaten der Referenzbuchse angebracht. Die Befestigung der Schilder erfolgt dauerhaft mit Hilfe von Kerbnägeln.
- k. Grundsätzlich wird bei der Konstruktion von Spannvorrichtung eine Maschinenkollisionsprüfung durchgeführt. Zusätzlich wird auch eine Kollisionsprüfung mit kritischen Werkzeugen vorgenommen, die dazu notwendigen Daten müssen vom Kunden bereitgestellt werden.
- l. Für das Heben der Vorrichtung werden drehbare Ringschrauben eingesetzt, diese werden in der Regel im Schwerpunkt der Vorrichtungen befestigt.
- m. Sämtliche Bohrungen und Gewinde in den Zeichnungen der Grundplatte, Aufbauplatte, Leisten, usw. werden in der Regel mit Tabellenkoordinaten angegeben

## 5. Kundenabnahme

Die Kundenabnahme der Vorrichtung findet grundsätzlich in der Montage bei Haff & Schneider in Nesselwang statt. Die Funktionsprüfung der Vorrichtung wird mit Hilfe des Werkstücks durchgeführt für dessen Bearbeitung die Vorrichtung konstruiert wurde, das Werkstück ist vom Kunden beizustellen.

## 6. Dokumentation

- a. Die Vorrichtungsdokumentation erfolgt gemäß der Richtlinie 2006/42/EG und wird in einfacher Ausführung in Papierform mitgeliefert. Die Dokumentation enthält die Betriebsanleitung. Außerdem sind im Anhang die Konformitätserklärung (bei hydraulischen Spannvorrichtungen), das Freigabeprotokoll, das Abnahmeprotokoll, das Messprotokoll und die Baugruppenzeichnungen mit Stücklisten enthalten.
- b. Die Dokumentation zuzüglich der Einzelteilzeichnungen und 3D-Modellen in Step-Format auf CD werden als separater Posten angeboten.
- c. Die Vorrichtungszeichnung der Hauptbaugruppe für hydraulische Spannvorrichtungen besteht üblicherweise aus:
  - Blatt 1: Übersichtsblatt mit Ballonen
  - Blatt 2: Maß- und Einrichteblatt
  - Blatt 3: Hydraulikplan
  - Blatt 4: Kundenblatt mit kundenspezifischen Informationen
- d. Das Maß- und Einrichteblatt ist die Grundlage für die Vermessung der Vorrichtung auf der Messmaschine. Daraus ergibt sich das Messprotokoll mit den Maßen für Positions- und Auflagepunkte (P1, P2, ff. für Positionspunkte und A1, A2, ff. für Auflagepunkte) und die Referenzbuchse und den Referenzpunkt.
- e. Im Hydraulikplan werden auf Blatt 3 alle eingesetzten Spannmittel, Ventile, Abstützelemente, usw. mit ihren Bezeichnungen aufgeführt. Außerdem enthält der Hydraulikplan die Übersichtszeichnung mit Bezeichnung der einzelnen Ventile.
- f. Baugruppenzeichnungen enthalten zum einen die Spannstelle als Baugruppe im Einzelnen, sowie alle Verschleiß- und Ersatzteile.

## 7. Lieferbedingungen

Grundsätzlich gilt die Lieferbedingung „FCA“ („Free Carrier“ bzw. „frei Frachtführer“) gemäß Incoterms 2020. Es können jedoch für einzelne Projekte davon abweichende Lieferbedingungen vereinbart werden, diese müssen dann jedoch schriftlich im Angebot fixiert werden.

## 8. Zahlungsbedingungen

Allgemein gelten die Zahlungsbedingungen der Allgemeinen Geschäftsbedingungen – Verkauf in der aktuell gültigen Fassung sofern diese nicht einzelvertraglich anderweitig festgelegt werden.

## 9. Verschleiß- und Ersatzteillisten / Ersatzteilverfügbarkeit

Die Verschleiß- und Ersatzteillisten werden spätestens bei der Anlieferung der Vorrichtung an den Kunden von Haff & Schneider zur Verfügung gestellt. Verschleiß- und Ersatzteile als solche sind im Falle einer zugesicherten Garantie nur die Artikel die in der jeweiligen Liste aufgeführt sind.

Die Verschleiß- und Ersatzteillisten werden von Haff & Schneider in der Form erstellt, dass darin für die jeweiligen Baugruppen die folgenden Bestandteile genannt werden:

- die Bezeichnung der Einzelteile und Baugruppen
- die Artikelnummer von Haff & Schneider
- die Stückzahl des jeweiligen Einzelteiles und der Baugruppe
- der gültige Einzelteilpreis pro Teil / Baugruppe
- die Lieferzeit der jeweiligen Einzelteile und Baugruppen

Haff & Schneider garantiert und berücksichtigt des Weiteren schon bei Angebotserstellung und bei Auftragserteilung eine Ersatzteilverfügbarkeit für nachzukaufende Teile und / oder Baugruppen aus den zu liefernden Vorrichtungen über einen Zeitraum von 10 Jahren, gerechnet jeweils ab dem Angebotsdatum.

## 10. Gewährleistung / Garantie

Haff & Schneider übernimmt Garantie, d.h. Material- und eingeschränkte Personalgarantie (d.h. kostenlose Monteureinsätze innerhalb der D-A-CH-Region im Garantiefall) für einen Zeitraum von 12 Monaten, unabhängig davon ob die Spannvorrichtung im Einschicht- oder Mehrschichtbetrieb läuft. Die Laufzeit der Garantie beginnt mit der erfolgreichen Endabnahme beim Endkunden, endet jedoch spätestens 18 Monate nach Auslieferung der Vorrichtung sofern die Verzögerungen nicht durch Haff & Schneider verschuldet sind. Ausgenommen von der Garantie sind vorab von Haff & Schneider in einer Verschleißteilliste genannte Verschleißteile.

## 11. Serviceleistungen

Haff & Schneider garantiert eine durchgehende Erreichbarkeit und Einsatzbereitschaft für sämtliche Servicefälle beim Kunden mit fachlich erfahrenen Mitarbeitern und einem gut ausgerüsteten Support (für Kundendienst und Ersatzteile) während der üblichen Geschäftszeiten von Montag bis Donnerstag von 7:00 – 16:00 Uhr und freitags von 7:00 – 12:00 Uhr MEZ.

Führt der telefonische Support nicht kurzfristig zu einer Lösung des Problems, so garantiert Haff & Schneider, dass innerhalb des Europäischen Wirtschaftsraumes (EWR), inkl. Schweiz, spätestens innerhalb von 48 Stunden nach Eingang der Fehler- / Störmeldung ein versierter Techniker zum Standort der Vorrichtung entsendet wird und unverzüglich die Behebung des Mangels einleitet und probiert eine Lösung herbeizuführen. Die Durchführung von Serviceeinsätzen außerhalb des EWR muss individuell mit unserem Support abgestimmt und terminiert werden. Sollte die Reparatur nicht vor Ort durchgeführt werden können, so muss die Vorrichtung zu Haff & Schneider versendet werden damit im Werk von Haff & Schneider dann eine gründliche Analyse der Störung und eine Reparatur durchgeführt werden kann.

Damit verbunden sichert Haff & Schneider außerdem zu, dass Serviceleistungen und Lieferungen aller Ersatz- und Verschleißteile ebenfalls innerhalb der o.g. Reaktions- und Einsatzzeit durchgeführt werden.

Sollte ein Projekt über einen Maschinenhersteller abgewickelt werden, so ist der zentrale Service des Maschinenherstellers der Ansprechpartner für den Endkunden im Stör- und Schadensfall. Der zentrale Service leitet alle erforderlichen Maßnahmen zur Fehler-behebung ein und koordiniert diese. Im ersten Schritt klärt der Zentrale Service des Maschinenherstellers durch einen Vorort-Monteur das Problem und probiert eine Lösung herbeizuführen. Sollte dies zu keiner Lösung führen, so garantiert Haff & Schneider telefonische Hilfestellung während den oben angegebenen Geschäftszeiten. Sollte keine Behebung des Problems möglich sein, so garantiert Haff & Schneider, dass ein versierter Techniker kurzfristig beim Endkunden vor Ort sein wird um die Störung zu beheben. Kann die Reparatur nicht vor Ort durchgeführt werden, so muss die Vorrichtung zu Haff & Schneider versendet werden damit im Werk von Haff & Schneider dann eine gründliche Analyse der Störung und eine Reparatur durchgeführt werden kann.

Außerhalb der zugesicherten Garantie übernimmt Haff & Schneider keine Kosten für Serviceeinsätze seiner Mitarbeiter und eventuell notwendige Versendungen von Material und Vorrichtungen.