

## LIEFERBEDINGUNGEN FÜR DIE BEARBEITUNG IN DER HÄRTEREI DEPRAG CZ a.s.

### 1. Einleitende Bestimmungen

Diese Lieferbedingungen regeln die Bedingungen für die Erbringung von Dienstleistungen im Bereich der Wärmebehandlung von Metallwerkstoffen (im Folgenden „Dienstleistungen“) durch die Firma DEPRAG CZ a. s. mit Sitz in T. G. Masaryka 113, IČ 00169668 (im Folgenden „Lieferant“) für ihre Kunden (im Folgenden „Abnehmer“).

Diese Bedingungen sind für alle Aufträge verbindlich, sofern vertraglich nichts anderes vereinbart wurde.

---

### 2. Übernahme des Materials und Verantwortung des Abnehmers

2.1 Der Abnehmer ist verpflichtet, Folgendes zu liefern:

- eindeutig identifiziertes Material (Qualität, Norm),
- technische Dokumentation oder Zeichnung mit Anforderungen,
- Informationen über die vorherige technologische Verarbeitung.

2.2 Das Material muss für die Wärmebehandlung geeignet und frei von folgenden Verunreinigungen sein:

- grobe Verunreinigungen, Öle und Schmierstoffe,
- lose Zunder und Beschichtungen.

2.3 Der Lieferant haftet nicht für Mängel, die verursacht wurden durch:

- Materialfehler (Segregation, Risse, Einschlüsse),
- unsachgemäße Umformung, Bearbeitung oder Schweißung,
- unzureichende Spannungsentlastung vor dem Härten.

---

### 3. Umfang der erbrachten Leistungen

Der Lieferant führt insbesondere folgende Leistungen aus:

- Härten und Anlassen von Konstruktions- und Werkzeugstählen,
- Glühen (Weichglühen, Normalisierungsglühen, Spannungsarmglühen),
- Einsatzhärten,

- Induktionshärten,
- Sandstrahlen
- Brünieren
- Trowalisieren
- Laserbeschriftung
- weitere thermische Verfahren nach Vereinbarung und technischen Möglichkeiten.

Der Umfang und die Parameter der Dienstleistung sind stets in der bestätigten Bestellung angegeben.

---

#### 4. Technische und qualitative Anforderungen

##### 4.1 Anforderungen an:

- Härte (HRC, HB, HV), Tiefe der Vergütungs- oder Diffusionsschicht, Mikrostruktur, müssen ausdrücklich in der Bestellung oder Zeichnung angegeben werden.

##### 4.2 Wenn diese nicht angegeben sind:

- wählt der Lieferant die Technologie nach üblicher Praxis,
- die resultierenden Eigenschaften haben informativen Charakter.

##### 4.3 Die Wärmebehandlung wird durchgeführt in Übereinstimmung mit:

- den einschlägigen ČSN-, EN- und ISO-Normen,
- den internen technologischen Verfahren des Lieferanten.

---

#### 5. Maßänderungen, Verformungen und Toleranzen

##### 5.1 Der Abnehmer nimmt zur Kenntnis, dass die Wärmebehandlung Folgendes verursachen kann:

- Maßänderungen,
- Formverformungen,
- Änderungen des Oberflächenzustands.

##### 5.2 Der Lieferant:

- garantiert nicht die Einhaltung der Maßtoleranzen,
- übernimmt keine Verantwortung für Ebenheit, Rundlauf und Koaxialität.

5.3 Das Richten von Teilen ist nur nach vorheriger Vereinbarung und:

- ohne Garantie für die vollständige Beseitigung der Verformungen möglich.
- 

## 6. Qualitätskontrolle und Dokumentation

6.1 Der Service umfasst:

- Härtemessung gemäß den geltenden Normen,
- Sichtprüfung des Auftrags.

6.2 Auf Wunsch des Kunden kann Folgendes geliefert werden:

- Protokoll über die Wärmebehandlung,
- Protokoll über die Härtemessung.

6.3 Spezielle Prüfungen (Metallographie, Makro/Mikro) werden:

- nur extern auf Vereinbarung durchgeführt,
  - separat in Rechnung gestellt.
- 

## 7. Reklamationen

7.1 Reklamationen müssen schriftlich spätestens innerhalb von:

- 5 Werktagen nach Übernahme des Auftrags geltend gemacht werden.

7.2 Eine Reklamation kann nicht geltend gemacht werden, wenn:

- die Teile weiterverarbeitet wurden,
- die technologischen Verfahren des Abnehmers nicht eingehalten wurden,
- der Mangel auf die Eigenschaften des Materials zurückzuführen ist.

7.3 Eine berechtigte Reklamation wird wie folgt behandelt:

- durch Wiederholung der Wärmebehandlung oder

- durch einen angemessenen Preisnachlass auf die Dienstleistung.

---

## 8. Haftung für Schäden

8.1 Die Haftung des Lieferanten ist maximal begrenzt auf:

- den Preis der Wärmebehandlung des beanstandeten Auftrags.

8.2 Der Lieferant haftet nicht für:

- entgangenen Gewinn,
- folgende technologische Verluste,
- Kosten, die durch die Weiterverarbeitung entstanden sind.

---

## 9. Verpackung, Kennzeichnung und Versand

9.1 Sofern nicht anders vereinbart:

- werden die Aufträge lose verpackt versandt,
- ohne Korrosionsschutz.

9.2 Besondere Anforderungen an:

- Verpackung,
- Konservierung,
- Kennzeichnung,

müssen in der Bestellung angegeben werden.

---

## 10. Schlussbestimmungen

10.1 Diese Lieferbedingungen treten am 17.2.2026 in Kraft.

10.2 Alle Abweichungen müssen schriftlich vereinbart werden.

10.3 Die Rechtsbeziehungen unterliegen dem Recht der Tschechischen Republik.

## Angewandte Normen und technische Vorschriften

Die Wärmebehandlung wird gemäß den unten aufgeführten Normen in ihrer jeweils gültigen Fassung durchgeführt, sofern vertraglich nichts anderes vereinbart wurde.

### 1. Allgemeine Normen für die Wärmebehandlung

- ISO 9950 – Bestimmung der Kühleigenschaften von industriellen Härteölen
- ČSN EN ISO 4885 – Wärmebehandlung – Glossar
- ČSN EN ISO 18203 – Wärmebehandlung

---

### 2. Normen für das Härten, Anlassen und Glühen

- ČSN EN ISO 683-1, -2, -7 – Vergütungsstähle (Härten und Anlassen)
- ČSN EN ISO 683-3 – Einsatzstähle
- ČSN EN 10025-1 bis -6 – Baustähle (allgemeine Anforderungen)
- ČSN EN 10277 – Stahlstangen für die spanende Bearbeitung

---

### 3. Chemisch-thermische Behandlung

- ČSN EN ISO 18203

---

### 4. Induktions- und Oberflächenhärten

- ČSN EN ISO 18203 – Schichten – Bestimmung der Tiefe

---

### 5. Härtemessung

- ČSN EN ISO 6506-1 – Brinell-Härte
- ČSN EN ISO 6507-1 – Vickers-Härte
- ČSN EN ISO 6508-1 – Rockwell-Härte

## 6. Metallografische Prüfungen (auf Anfrage, extern durchgeführt)

- ČSN EN ISO 643 – Bestimmung der Korngröße von Stählen
- ČSN EN ISO 3887 – Bewertung der Struktur von Stählen
- ISO 9042 – Metallografische Bewertung von Einsatzhärtungsschichten

---

## 7. Toleranzen und Verformungen

- ČSN EN ISO 2768-1 – Allgemeine Toleranzen (sofern nicht anders angegeben)
- ČSN EN ISO 1101 – Geometrische Form- und Lagetoleranzen