



S.C. PLASMATERM S.A.
str. Budiului nr. 66/A,
540390 Tg. Mures, România
tel: +40 265 268712 fax: +40 265 263337
e-mail: office@plasmaterm.ro
www.plasmaterm.ro



ISO 9001:2015 Reg. No 400467
Validity code 4CE4E134-E23 by IAF

SC Plasmaterm SA – Turnare de precizie Condiții generale de contractare

1. În urma unei solicitări Plasmaterm SA emite în scris o oferta de preț cu caracter ne obligatoriu (informativ).
2. Contractul dintre executant și beneficiar se încheie pe baza unei comenzi scrise din partea beneficiarului și se validează prin semnatura ambelor părți. Va conține în anexe documentația tehnică ale produselor care formează obiectul contractului.
3. Cochilele pentru modelele din ceară pot fi aduse de beneficiar sau pot fi executate de Plasmaterm SA în cadrul procesului de pregătire fabricație, la prețul și la termenele specificate în contract. În general pregătirea de fabricație se face în 30-45 de zile (în funcție de numărul și complexitatea cochilelor) și presupune plata a 40-50%, în avans, din valoarea pregătirii de fabricație. Restul valorii pregătirii de fabricație se va achita după confirmarea pieselor prototip. În cazul în care comenzile vor depăși 10.000 buc. valoarea pregătirii de fabricație poate fi inclusă în prețul pieselor.
4. Cochilele sunt proprietatea beneficiarului și rămân în custodia executantului pe perioada valabilității contractului. Păstrarea și întreținerea sculelor este gratuită. Sculele se vor utiliza numai pentru execuția pieselor comandate de proprietarul lor și nu se vor ceda unei terțe părți.
5. În termen de 4 săptămâni de la finalizarea cochilelor vor fi prezentate beneficiarului piese prototip, fără valoare comercială, însoțite de fișe de măsurători și certificate de calitate.
6. Beneficiarul este obligat să verifice calitatea pieselor prototip și să informeze executantul în scris asupra observațiilor constatate. Execuția de serie va fi lansată numai după clarificarea tuturor observațiilor și efectuarea modificărilor convenite, care se vor consemna și în documentația tehnică.
7. Livrarea produselor în execuție de serie va începe în cel mult 60 de zile de la confirmarea pieselor prototip.
8. Prețurile și condițiile de livrare sunt EXW, iar modul de împachetare în conformitate cu cele convenite în comenzi semnate bilateral. În cazul în care expedierea se face de către executant, costurile aferente se vor achita separat.
9. Plata pieselor turnate se face înainte de livrare prin transfer bancar la data facturii fiscale, transmis prin email, dacă nu s-a convenit altfel în comenzi periodice. Dacă beneficiarul nu onorează facturile pentru pregătirea de fabricație sau livrări în serie, executantul are dreptul să suspende execuția pieselor prototip sau a loturilor comandate.
10. Piesele incluse în facturile emise sunt considerate a fi proprietatea Plasmaterm SA, până la plata integrală a contravalorii lor.
11. Orice tranzacție între beneficiar și executant este tratată confidențial.
12. Abaterile dimensionale și de formă ale pieselor turnate vor fi în concordanță cu standardul VDG P690 DIN clasa de precizie D1 (se anexează tabelele). Unele dimensiuni funcționale pot fi obținute în clasa de precizie D2. Realizarea întregului produs în clasa de precizie D2 "premium quality" presupun costuri suplimentare deci și prețuri de vânzare speciale.
13. Cerințele suplimentare se vor specifica pe piesele prototip, înainte de producția în serie.
14. Observații legate de eventualele neconformități se acceptă în limita unei perioade de maxim 6 luni de la recepționarea produselor de către client.



S.C. PLASMATERM S.A.
str. Budiului nr. 66/A,
540390 Tg. Mures, România
tel: +40 265 268712 fax: +40 265 263337
e-mail: office@plasmaterm.ro
www.plasmaterm.ro



ISO 9001:2015 Reg. No 400467
Validity code 4CE4E134-E23 by IAF

Turnare de precizie – toleranțe Specificat pe baza standardului internațional: VDG P690

Toleranțe liniare

Dimensiunea nominală mm	D1 - Toleranțe (dimensiuni generale)	D2 - Toleranțe (unele dimensiuni funcționale)
to 6	±0.15	±0.12
6 to 10	±0.18	±0.14
10 to 18	±0.22	±0.17
18 to 30	±0.26	±0.20
30 to 50	±0.40	±0.31
50 to 80	±0.45	±0.37
80 to 120	±0.55	±0.44
120 to 180	±0.80	±0.65
180 to 250	±1.20	±0.95
250 to 315	±1.30	±1.10
315 to 400	±1.80	±1.40

Toleranțe de liniaritate, planeitate, paralelism, formă

Clasa de precizie	Lungimea elementului tolerat		
	până la 25 mm	de la 25 până la 50 mm	peste 50 mm
	abaterea admisă		
D1	0.15 mm	0.25 mm	0.6%
D2	0.10 mm	0.20 mm	0.4%

Toleranțe pentru dimensiuni unghiulare și perpendicularitate

Clasa de precizie	Dimensiunea nominală			
	până la 30 mm	de la 30 până la 100 mm	de la 100 până la 200 mm	peste 200 mm
	abaterea admisă			
D1				
minute	30	30	30	20
mm / 100 mm	0.87	0.87	0.87	0.58
D2				
minute	30	20	15	15
mm / 100 mm	0.87	0.58	0.44	0.44

Rugozitatea suprafeței conform ISO R 468, DIN 4769 și VSM 10321

	Ra [μm]	Rz [μm]	Rt [μm]
N 9	6.3	23-32	25-38