

BJ Werknorm

BJ Work Standard

Behandlung von Oberflächen - Brünierung

Treatment of surfaces - burnishing

Inhalt:

Contents:

1	Geltungs- / Anwendungsbereich	2
2	Zweck	2
3	Verfahren.....	2
4	Oberflächengüte.....	2

1	Scope.....	2
2	Purpose.....	2
3	Procedure	2
4	Surface finish	2

Änderungen

Amendment

Der Rautiefen-Grenzwert der Oberflächengüte wurde angepasst.

The average roughness depths limit was changed.

1 Geltungs- / Anwendungsbereich

Diese BJ-Werknorm gilt, wenn in Dokumenten (z. B. Bestellunterlagen) darauf Bezug genommen wird. Sie beschreibt die Grundsätze, die zur Brünierung von Einkaufsteilen anzuwenden sind. BJ-Standort- und teilespezifische Vorschriften werden durch diese Norm nicht außer Kraft gesetzt.

2 Zweck

Ergänzende Anforderung der Brünierung.

3 Verfahren

Das Verfahren orientiert sich an der Norm DIN 50938 in ihrer jeweils gültigen Fassung. Sofern nicht anders angegeben ist das Zweibadverfahren zu wählen. Die Anwendung von zusätzlichen Behandlungen ist bei Notwendigkeit explizit in der jeweiligen Bestellung vermerkt.

4 Oberflächengüte

Die Oberfläche nach der Brünierung muss folgende Anforderungen erfüllen:

- a) Oberfläche mit geforderten mittleren Rautiefen kleiner gleich Rz10 dürfen nicht brüniert sein und müssen nachgearbeitet werden.
- b) Gleichmäßige tief-schwarze Farbgebung
- c) Keine verbleibende Anhaftungen von Brüniersalzen

1 Scope

This BJ works standard applies when in documents (for example, Purchasing Orders) reference is made thereto. It describes the principles to be applied for burnishing purchase parts. BJ-site and part-specific rules are not overridden by this standard.

2 Purpose

Additional requirement of burnishing

3 Procedure

The procedure is based on the standard DIN 50938 as amended. Unless otherwise stated, the two-bath process is to be selected. If necessary, the use of additional treatments is stated explicitly in the respective order.

4 Surface finish

The surface after the browning must meet the following requirements:

- a) Surface with required average roughness depths of less or equal than Rz10 must not be burnished and must be reworked.
- b) Uniform deep black color
- c) No remaining traces of browning salts