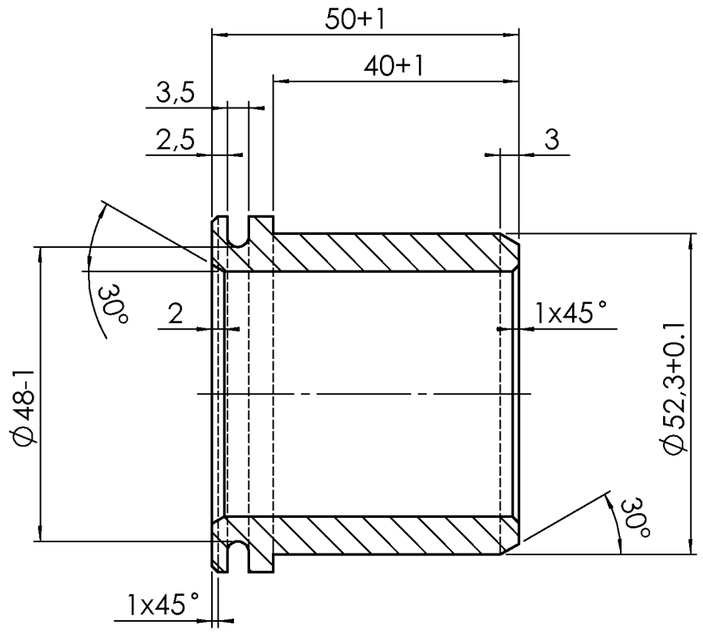

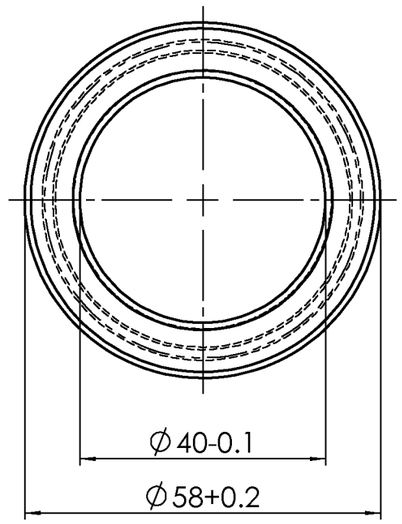

Wichtige Konstrukionshinweise

1.Formtrennung: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
2.Entformungsrichtung: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
3.Auswerfer: Ausführung und Position nach Vereinbarung
4.Unbemaßte Wanddicke:
5.Unbemaßte Formschräge:
6.Unbemaßte Radien: R1.5
7.Rippen: Dicke
☐ zuzüglich Formschräge
☐ abzüglich Formschräge

Übergänge verrundet mit R1.5
8.zulässige Abweichung nach DIN 16901
9.Oberflächen: Außenflächen:
☒ glänzend, Rauhigkeitsgrad nach DIN 1302
☐ strichpoliert, matt, Rauhigkeitsgrad N6 nach DIN 1302
☐ Erodierstruktur Nr. nach VDI 3400
☐ sandgestrahlt

Innenflächen:
☐ Rauhigkeitsgrad max. nach DIN 1302
Rippen u. Dome:
☐ poliert für optimale Entformung

10. Kennzeichnung mit Nest-Nr. und Herstellerzeichen
a) Ident-.Nr.:
☐ ohne
☐ mit
☐ auswechselbar
einstellbarem Zeiger für weitere Identnr.

b) Material: > ___ <

c) Abspritzdatum mit Monat und Jahr mit
☐ 2 Zeigeruhren Ø
☐ Tabelle (für Körnerkennzeichnung)

Position: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
Schrift: DIN 1451 – 1B (Mittelschrift)
mm ☐ erhaben
☐ vertieft

11. Farbe: Nach AL-KO Farbcode G900 (Erstmuster)
12. Versatz bei Formtrennung/Wechseleinsatz max.:
13. Werkzeugausführung mit
☐ Wechseleinsatz
☐ Schieber
☐
14. Zeichnung
☐ 2D
☐ Ableitung von 3D-Modell in ☐ Solid ☐ Surface
15. Anguß: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung

Werkstoffangabe für Kunststoffe

Werkstoff: Polyamid 6.6		Glasfaseranteil 50%
		hochschlagfest
		kälteschlagzäh
Eigenschaft:		Wärmebeständig
	X	UV-beständig
		frei von Cadmium, Blei und AZ0
Handelsname:	BERGAMID	
Typ:	PA 6 B65 W30 schwarz	
Handelsname:		
Typ:		
Qualitätsstufe:		NT nicht typgerecht
		MG: Malgut Regenerat
	X	Ia: Typware

Konditionierung:

Wichtiger Hinweis für den Lieferanten:
Ein anderer als auf der Zeichnung vorgeschriebener Werkstoff darf nicht verwendet werden. Schäden, die durch die Verwendung eines anderen Werkstoffes und Nichtbeachtung der Verarbeitungshinweise des Rohstoffherstellers bzw. durch Nichteinhaltung der Zeichnungsmaße entstehen, gehen zu Lasten des Lieferanten. Die Verwendung eines anderen Kunststoffes darf nur mit Zustimmung der Konstruktionsabteilung und erst nach erfolgter Zeichnungsänderung durchgeführt werden.
Beschaffenheit der Teile:
Die Fertigteile müssen an der Oberfläche und im Inneren frei von Fehlstellen und Fertigungsfehlern wie Fließlinien, Rissen, Lunker und dergleichen sein.
Einfallstellen im Bereich des Ansatzes von Rippen und Versteifungen sind nur dann zulässig, wenn sie weder die Funktion noch das Aussehen und die Montierbarkeit beeinträchtigen.
Sie dürfen nach Lagerhaltung und Gebrauch keine für nicht antistatisch eingestellte Kunststoffe charakteristischen Verstaubungseffekte zeigen!
Konditionierung 2.5 %.

PDM-Status: freigegeben

Vers.	RevS	Änderungstext
00	B	BERGAMID PA 6 B65 W30 schwarz war A70SK/A75 SK und A3K mit 3%Mo S2;

Oberfläche nach	Zul. Abweichung nach	Werkstoff	Norm	Halbzeug	Norm	Materialnr.
EN ISO 1302	DIN ISO 2768 M	-	*	-	-	-

Vers.	RevS	Änd.-Nr.	Datum	Name
00	B	11047	02.08.2001	KÖ

Gewicht - KG | Bearb. Name: **GRUNSER** | Datum: **25.11.2008**

Benennung **LAGERBUCHSE** – | Projekt: -

AL-KO Kober GmbH
I-39030 Vintl

Materialnr. **2075580103** | Klass.-Nr. 410802
Maßstab 1:1 | Bl.-Nr. 1 | Bl.-Anz. 1 | Format A3

Urspr. - | Ers. f. MEDUSA 2075580103 "B" | Ers. d. -

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten!!!
Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten
© Alle Rechte bei AL-KO, auch für Schutzrechtsanmeldungen. Alle Verfügungbefugnisse, wie Kopie- und Weitergaberechte, bei uns.
ausgegeben von: FENGLER 17.02.2021 08:00:32
conv.DF3864 / Freitag, 3. Juli 2009 08:36:56
Vorlage Vers. 4.3 / 23.03.2004