

Wichtige Konstruktionshinweise

- Formtrennung: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
- Entformungsrichtung: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
- Auswerfer: Ausführung und Position nach Vereinbarung
- Unbemaßte Wanddicke:
- Unbemaßte Formschräge:
- Unbemaßte Radien:
- Rippen: Dicke

☐ zuzüglich Formschräge
☐ abzüglich Formschräge

Übergänge verrundet mit R

- zulässige Abweichung nach DIN 16901
- Oberflächen: Außenflächen:

☒ glänzend, Rauheitsgrad nach DIN 1302
☐ stichpoliert, matt, Rauheitsgrad N6 nach DIN 1302
☐ Erodierstruktur Nr. nach VDI 3400
☐ sandgestrahlt

Innenflächen: ☐ Rauheitsgrad max. nach DIN 1302

Rippen u. Dome: ☐ poliert für optimale Entformung

- Kennzeichnung mit
 - Ident.-Nr.:

☐ ohne | einstellbarem Zeiger für weitere
☐ mit | Identnr.
☐ auswechselbar
 - Material: > ____ <


 - Abpritzdatum mit Monat und Jahr mit

☐ 2 Zeigeruhren Ø
☐ Tabelle (für Kömerkennzeichnung)

Position: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung

Schrift: DIN 1451 – 1B (Mittelschrift)

☐ erhaben
☐ vertieft

- Farbe: Nach AL-KO Farbcode G900 (Ersmuster)
- Versatz bei Formtrennung/Wechseleinsatz max.:
- Werkzeugausführung mit

☐ Wechseleinsatz
☐ Schieber
☐ 2D
☒ Ableitung von 3D-Modell in

☒ Solid
☐ Surface
- Anguß: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung

Werkstoffangabe für Kunststoffe		
Werkstoff:		Glasfaseranteil %
PP		hochschlagfest
Eigenschaft:	X	kälteschlagzäh
	X	wärmebeständig
	X	UV-beständig
	X	frei von Cadmium, Blei und AZO
Handelsname:		
Typ:		
Handelsname:		
Typ:		
Qualitätsstufe:		NT nicht typgerecht
		MG: Maltgut Regenerat
	X	Ia: Typware
Konditionierung:		
<u>Wichtiger Hinweis für den Lieferanten:</u>		
Ein anderer als 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 Frießlinien, Rissen, Lunker und dergleichen sein. Einfaltstellen im Bereich des Ansatzes von Rippen und Verstärkungen 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!		

Wichtige Konstruktionshinweise

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

☐ zuzüglich Formschräge
☐ abzüglich Formschräge

Übergänge verrundet mit R

8. zulässige Abweichung nach DIN 16901

9. Oberflächen: Außenflächen:

☒ glänzend, Rauheitsgrad nach DIN 1302
☐ strichpoliert, matt, Rauheitsgrad N6 nach DIN 1302
☐ Erodierstruktur Nr. nach VDI 3400
☐ sandgestrahlt

Innenflächen: ☐ Rauheitsgrad max. nach DIN 1302

Rippen u. Dome: ☐ poliert für optimale Entformung

10. Kennzeichnung mit

a) Ident.-Nr.:

☐ ohne | einstellbarem Zeiger für weitere
☐ mit Identnr.
☐ auswechselbar

b) Material: > ___ <

c) Abspritzdatum mit Monat und Jahr mit

☐ 2 Zeigeruhren Ø
☐ Tabelle (für Körmerkennzeichnung)

Position: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung

Schrift: DIN 1451 – 1B (Mittelschrift)

☐ erhaben
☐ vertieft

11. Farbe: Nach AL-KO Farbcode G900 (Erstmuster)

12. Versatz bei Formtrennung/Wechselseinsatz max.: Wechselseinsatz

13. Werkzeugausführung mit

☐ Schieber

14. Zeichnung

☐ 2D
☐ Ableitung von 3D-Modell in

☐ Solid
☐ Surface

15. Anguß: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung

Werkstoffangabe für Kunststoffe			
Werkstoff: PVC weich			Glasfaseranteil %
			hochschlagfest
			kälteschlagzäh
			wärmebeständig
Eigenschaft:	X		UV-beständig
	X		frei von Cadmium, Blei und AZO
	X		
Handelsname:			
Typ:			
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 Verstärkungen 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 eingestufte Kunststoffe charakteristischen Verstaubungseffekte zeigen!			

Important design instructions

1. Mould separation: As shown in drawing or as agreed

2. Ejection direction: As shown in drawing or as agreed

3. Ejector: Design and position as agreed

4. Undimensioned wall thickness:

5. Undimensioned draft:

6. Undimensioned radii:

7. thickness of the rib

Transitions rounded with R

8. Permissible deviation acc. to DIN 16901

9. Surfaces Outsites:

Insides:

Ribs & domes:

10. Identification with

a) Material no.

b) Material

c) Injection date with month and year with

Position:

Type:

11. Colour:

12. Max. offset with mould separation/variable insert:

13. Mould design with

14. Drawing

plus draft

minus draft

glossy, surface roughness acc. to DIN 1302

stripe polished, mat, surface roughness N6 acc. to DIN 1302

Erosion structure no. acc. to VDI 3400

Max. surface roughness acc. to DIN 1302

polished for optimum ejection

without adjustable pointer for further

with material no.

exchangeable

2 dial clocks Ø

Table (for centre punch marking)

As shown in drawing or as agreed

DIN 1451 – 1B (medium-spaced)

mm

raised

recessed

Acc. to AL-KO colour code G900 (First sample)

variable insert

gate valve

2D

Derived from 3D model in

Solid Surface

Material data for plastics		
Material:		glass fibre share %
PP		high impact strength
Property:	X	LT impact strength
	X	thermostable
	X	UV-resistant
	X	Free from: Hg, Cd, Pb, Br, Cr
Trade name:		
Type:		
Trade name:		
Type:		
Quality class:		NT not type-conform
		MG: ground regenerate
	X	la: type goods
Conditioning:		
<u>Important notice for suppliers:</u> Materials other than those specified in the drawing may not be used. Damages caused by the use of a different material and non-observance of the raw material manufacturer's processing instructions or non-compliance with the dimensions will be charged to the supplier. A different material may only be used with the consent of the design department and only after the drawings have been amended. Nature of the parts: The finished parts must be free from faults and manufacturing defects such as flow marks, cracks, bubbles and the like on the surface and insides. Sunk spots in the area of the connection points of ribs and reinforcements are only allowed if they do not affect the function, appearance and assembly properties. They may not display any dusting effects that are characteristic of non-antistatic plastics after storage and use!		

Important design instructions

1. Mould separation: As shown in drawing or as agreed

2. Ejection direction: As shown in drawing or as agreed

3. Ejector: Design and position as agreed

4. Undimensioned wall thickness:

5. Undimensioned draft:

6. Undimensioned radii:

7. thickness of the rib ☐ plus draft
☐ minus draft

Transitions rounded with R

8. Permissible deviation acc. to DIN 16901

9. Surfaces Outsides: ☒ glossy, surface roughness acc. to DIN 1302
☐ stripe polished, mat, surface roughness N6 acc. to DIN 1302
☐ Erosion structure no. acc. to VDI 3400
Insides: ☐ Max. surface roughness acc. to DIN 1302
Ribs & domes: ☐ polished for optimum ejection

10. Identification with
a) Material no. ☐ without adjustable pointer for further
☐ with material no.
☐ exchangeable

b) Material > ___ < 

c) Injection date with month and year with ☐ 2 dial clocks Ø
☐ Table (for centre punch marking)

Position: As shown in drawing or as agreed

Type: DIN 1451 – 1B (medium-spaced)
mm ☐ raised
☐ recessed

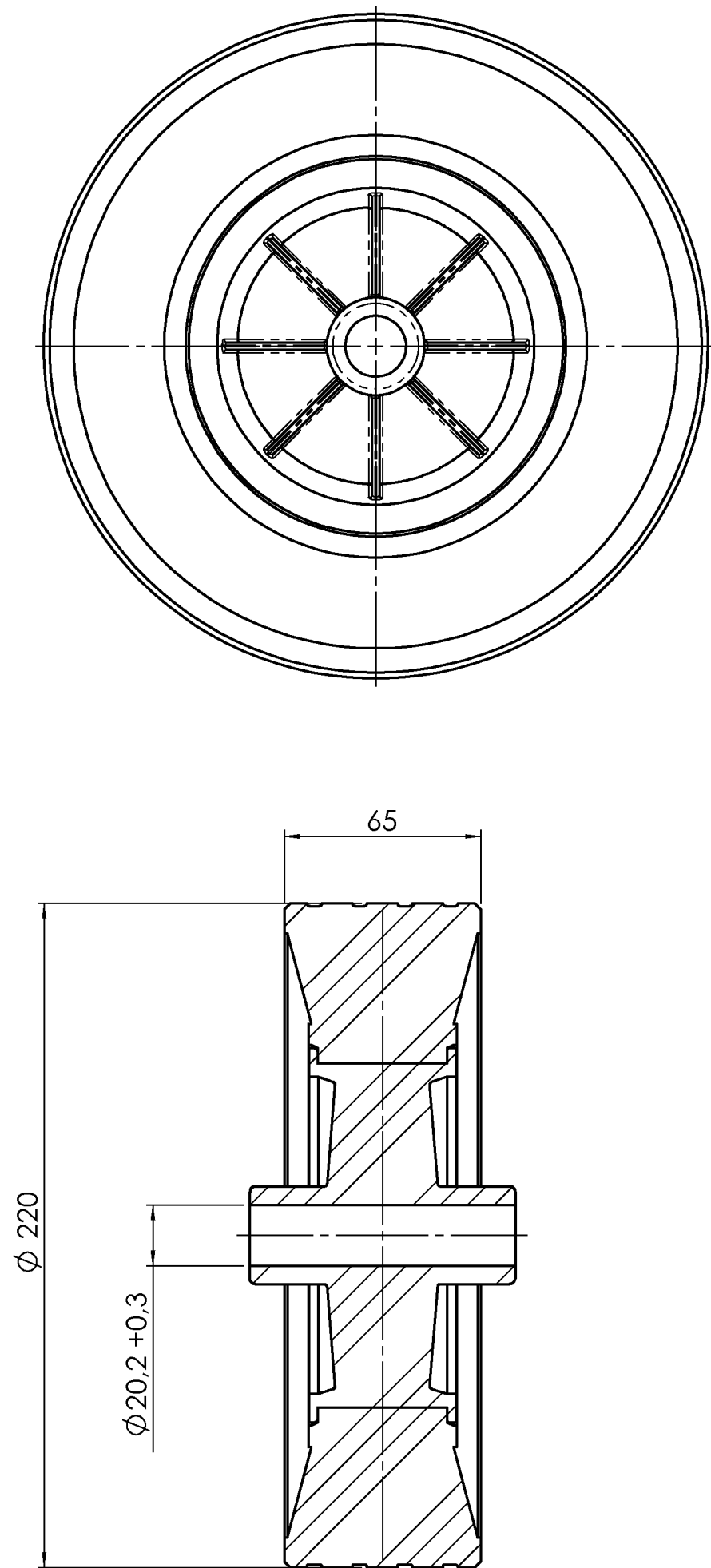
11. Colour: Acc. to AL-KO colour code G900
(First sample)

12. Max. offset with mould separation/variable insert:

13. Mould design with ☐ variable insert
☐ gate valve
☐ 2D
☒ Derived from 3D model in

14. Drawing ☒ Solid
☐ Surface

Material data for plastics	
Material:	glass fibre share %
PVC plasticised	high impact strength
Property:	LT impact strength
	X thermostable
	X UV-resistant
	X Free from: Hg, Cd, Pb, Br, Cr
Trade name:	
Type:	
Trade name:	
Type:	
Quality class:	NT not type-conform
	MG: ground regenerate
	X Ia: type goods
Conditioning:	
Important notice for suppliers:	
Materials other than those specified in the drawing may not be used. Damages caused by the use of a different material and non-observance of the raw material manufacturer's processing instructions or non-compliance with the dimensions will be charged to the supplier. A different material may only be used with the consent of the design department and only after the drawings have been amended.	
Nature of the parts:	
The finished parts must be free from faults and manufacturing defects such as flow marks, cracks, bubbles and the like on the surface and insides.	
Sunk spots in the area of the connection points of ribs and reinforcements are only allowed if they do not affect the function, appearance and assembly properties.	
They may not display any dusting effects that are characteristic of non-antistatic plastics after storage and use!	

[illegible]