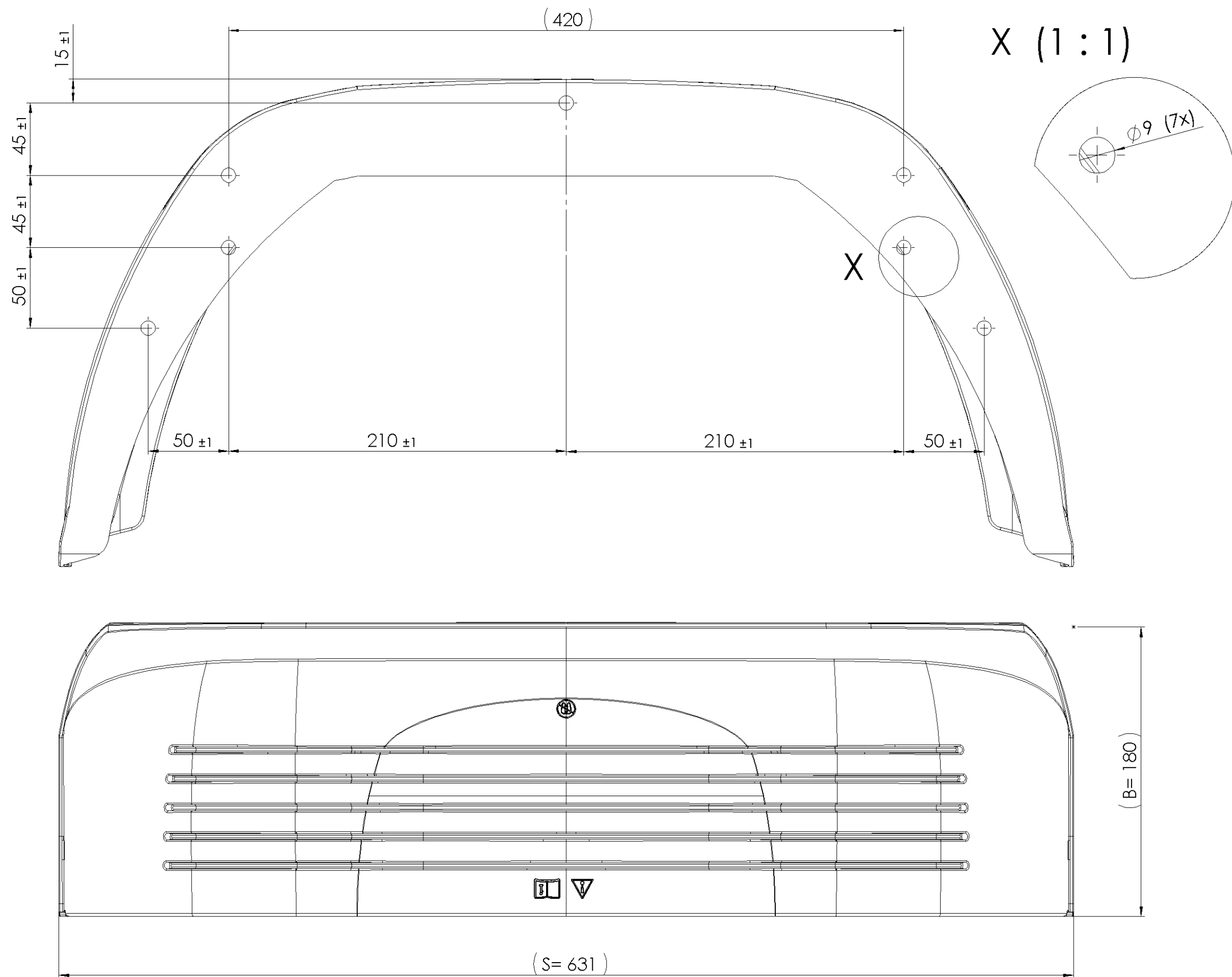
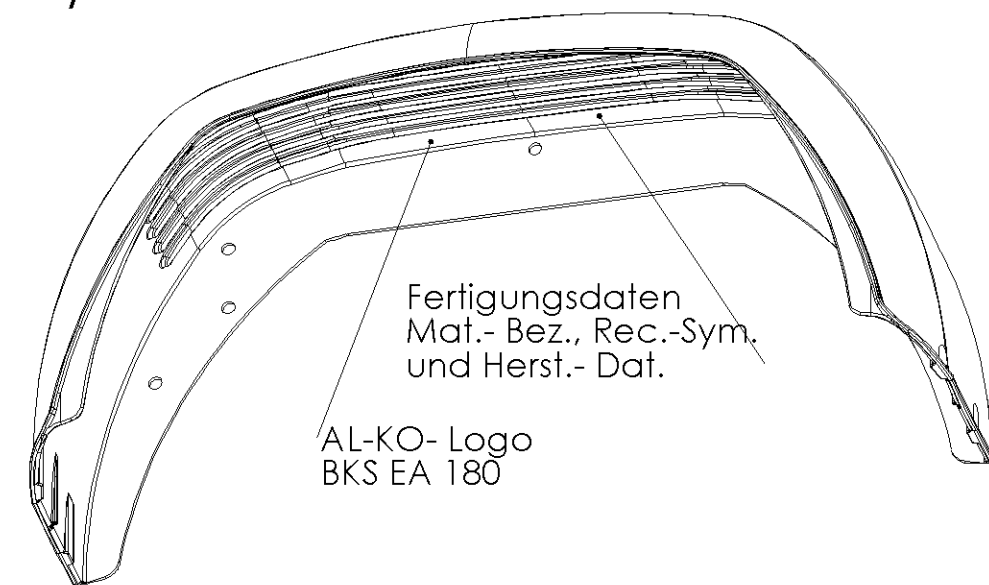




Markierungen für die
Spritzlappenbefestigung
(beidseitig)

Ansicht Kotflügel- Innenseite
mit Kennzeichnungen
(M 1:5)



Farbe: Schwarz

(ähnl. RAL 9017)

Wichtige Konstruktionshinweise

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:
7. Rippen: Dicke

- ☐ zuzüglich Formschräge
☐ abzüglich Formschräge

- Übergänge verrundet mit R
8. zulässige Abweichung nach DIN 16901
9. Oberflächen: Außenflächen:
- ☐ glänzend, Rauigkeitsgrad nach DIN 1302
 - ☐ strichpoliert, matt, Rauigkeitsgrad N6 nach DIN 1302
 - ☐ Erodierstruktur Nr. nach VDI 3400
 - ☐ sandgestrahlt

- Innenflächen:
- ☐ Rauigkeitsgrad max. nach DIN 1302
 - ☐ poliert für optimale Entformung

- Rippen u. Dome:
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 Kömerkennzeichnung)

- 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.: Wechseleinsatz
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:	Glasfaseranteil %
PP - EPDM	☒ hochschlagfest
	☒ kälteschlagzäh
Eigenschaft:	☒ wärmebeständig
	☒ UV-beständig
	☒ frei von Cadmium, Blei und AzO

Handelsname:

Typ:

Handelsname:

Typ:

Qualitätsstufe:	NT nicht typgerecht
	☒ MG: Malgut Regenerat
	la: 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!

PDM-
Status:

a		Schürzenbreite geändert	
Vers./RevS		Änderungstext	
Oberfläche nach	Zul. Abweichung nach	Werkstoff	Norm
-	DIN ISO 2768 v	-	-
Vers./RevS		Änd.-Nr.	Datum
		Name	Gewicht
		0,68 KG	Bearb. Name: HAISS
		Datum: 31.01.2013	Projekt: -
		Benennung	
		BKS EA180	
		KOTFLUEGEL EINACHS	
		AL-KO	
		Kunststofftechnik GmbH	
		D-89335 Ichenhausen	
		Materialnr.	
		1258622	
		Klass.-Nr.	
		180204	
		Maßstab	
		1:2,5	
		Bl.-Nr.	
		1	
		Bl.-Anz.	
		1	
		Format A2	
Urspr. 1258797		Ers. f. -	
		Ers. d. -	