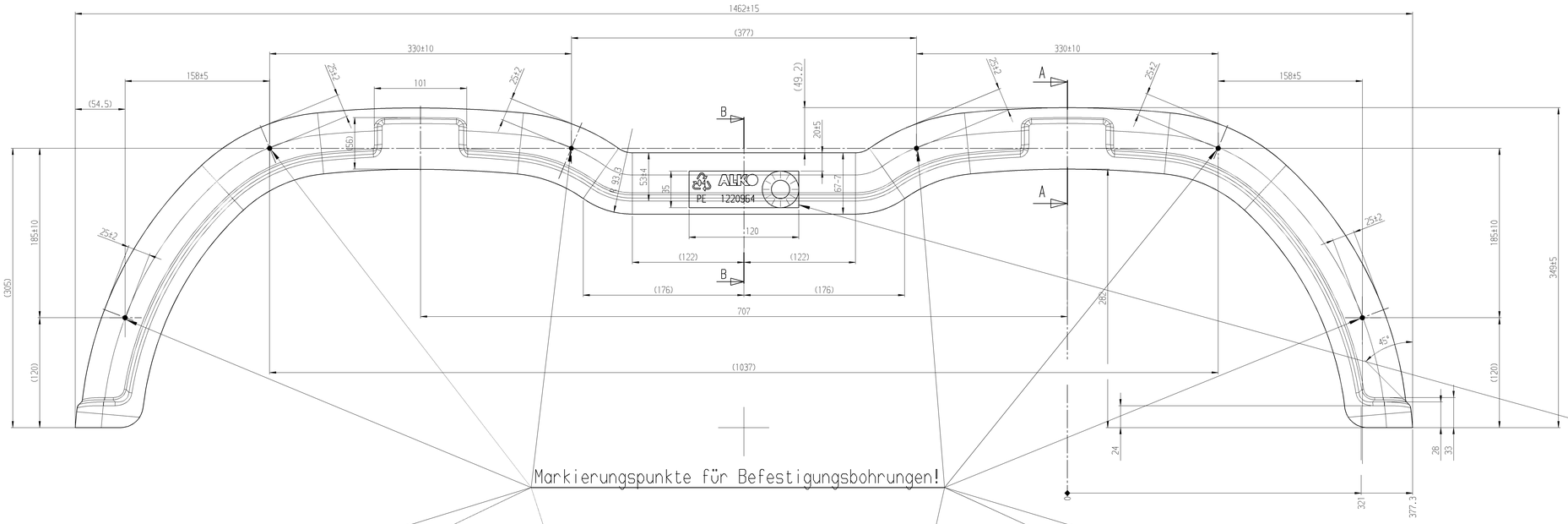
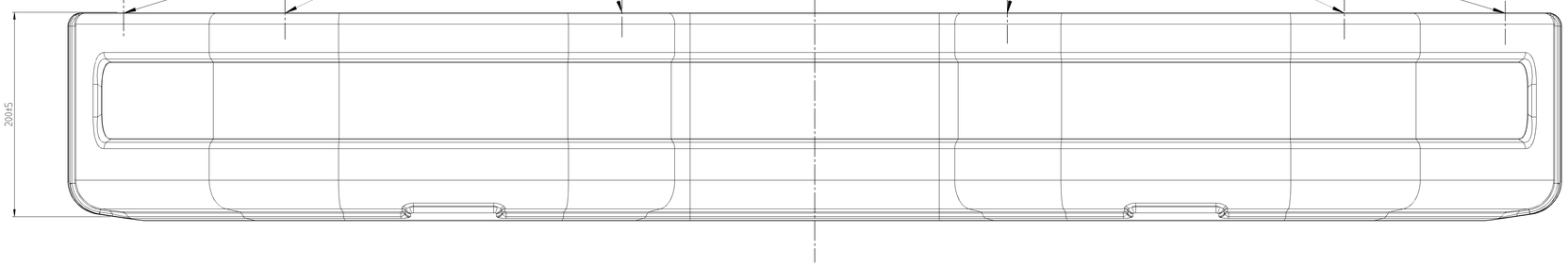
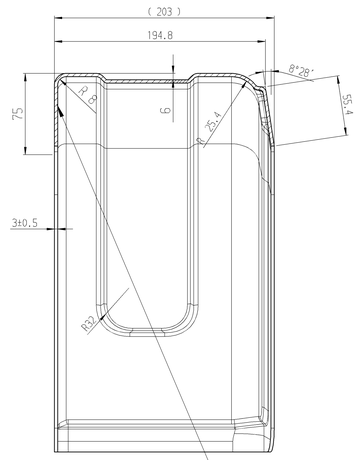


Markierungspunkte für Befestigungsbohrungen!

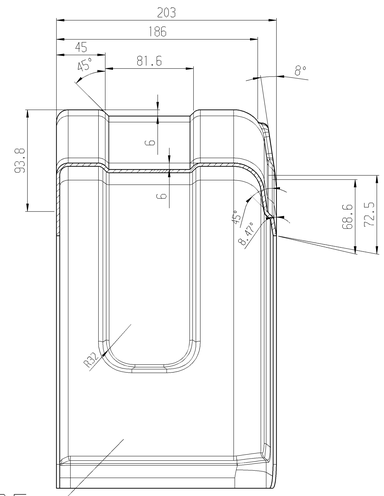


A-A

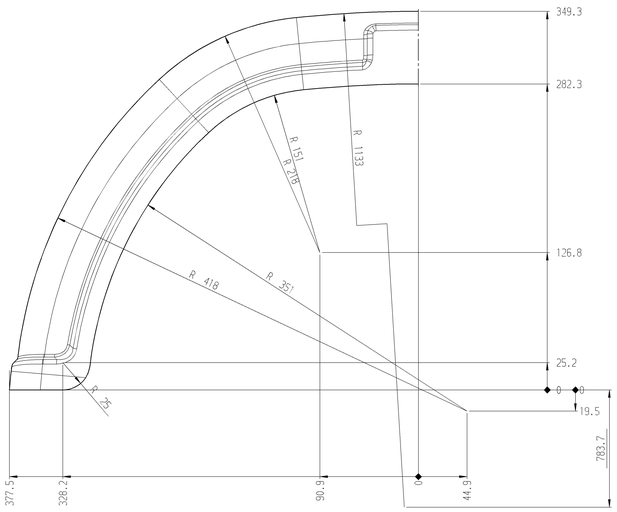


Daten innen erhaben angebracht:
ALKO PE 1220964
Datumuhr (Monat/Jahr)

B-B



Kunststoff PE
recyclingfähig



Farbe: schwarz

! CAD - Zeichnung !

Wichtige Konstruktionshinweise

1. Formtrennung: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
2. Entformrichtung: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
3. Auswerfer: Ausführung und Position nach Vereinbarung
4. Unbemaßte Wanddicke: _
5. Unbemaßte Formschräge: _
6. Unbemaßte Radien:
7. Rippen: Dicke _ ☐ zusätzlich ☐ abzüglich } Formschräge _
   Übergänge verrundet mit R _
8. zulässige Abweichung nach DIN 16901
9. Oberflächen: Außenflächen: ☐ glänzend, Rauhigkeitsgrad nach DIN 7302
   ☐ strichpoliert, matt, Rauhigkeitsgrad Nb nach DIN 1302
   ☐ Erodierstruktur Nr. _ nach VDI 3400
   Innenflächen: ☐ Rauhigkeitsgrad max. _ nach DIN 1302
   Rippen und Domes: poliert für optimale Entformung
10. Kennzeichnung mit:
    a) Ident-.Nr.: _
    ☐ ohne einstellbaren Zeiger
    ☐ mit } für weitere Ident-.Nr.
    ☐ auswechselbar
    b) Material: >PE<
    c) Abspritzdatum mit Monat und Jahr mit
    - Z Zeigeruhren o _ oder
    - Tabelle (für Körnerkennzeichnung)
    - Position: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
    - Schrift: DIN 1451 - 1B
    - mm (Mittelschrift)
    ☐ erhaben
    ☐ vertieft
11. Farbe: nach ALKO Farbcode 6300 (Erstmuster)
12. Versatz bei Formtrennung/Wechseleinsatz max.: _
13. Werkzeugausführung mit: ☐ Wechseleinsatz _
    ☐ Schieber _
14. Zeichnung ☐ 2D
    ☒ Ableitung von 3D-Bauteil in ☒ Solid
    ☐ Surface
15. Anguß: Ausführung und Position nach Vereinbarung

Werkstoffangabe für Kunststoffe

Werkstoff: PE		Qualitätsgarantie: X
Eigenschaften:	X	Hochschlag
	X	Witterungsbeständig
	X	Wärmebeständig
	X	UV-beständig
	X	frei von Cadmium, Blei und AZO
Handelsnamen:		-
		-
Typ:		-
Handelsnamen:		-
		-
Typ:		-
Qualitätsstufe:		NT nicht tubgerecht
		MU Mahlgut
	X	Regenerat
		Tav. Tgware

Konditionierung:

Wichtiger Hinweis für den Lieferanten:
Ein anderer als auf der Zeichnung vorgeschriebene 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 anfisotropf eingestellte Kunststoffe charakteristischen Verzaubungseffekte zeigen!

Zust.	Änderungstext

Oberfläche n. DIN 1302	zul. Abweichung n. DIN 7168	Werkstoff	DIN	Halbzeug	DIN	Ident-Nr.
	m	x	x	x	x	x

Gewicht	Maßstab	Format
x kg	1:2	A0

	Datum	Name
Bearb.	16.10.03	BSurle
Gepr.	x	x
Norm		

Benennung: Kotflügel Tandem

Bl.-Nr. 1 / Bl.-Anz. 1

ALKO Consulting-Engineering GmbH D-89269 Vöhl

Ident-Nr. 1220964

Klass.-Nr. 190010

Zust. | Änd.-Nr. | Datum | Name | Urspr. | Ers. f. | Ers. d.

Finale Freigabe

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten!!!
Schutzvermerk nach DIN 150 16016 beachten
Ausgegeben von: FENGLER 16.09.2020 09:31:45
© Alle Rechte bei AL-KO, auch für Schutzrechtsanmeldungen. Alle Verfügungsrechte, wie Kopier- und Weitergabereicht, bei uns.