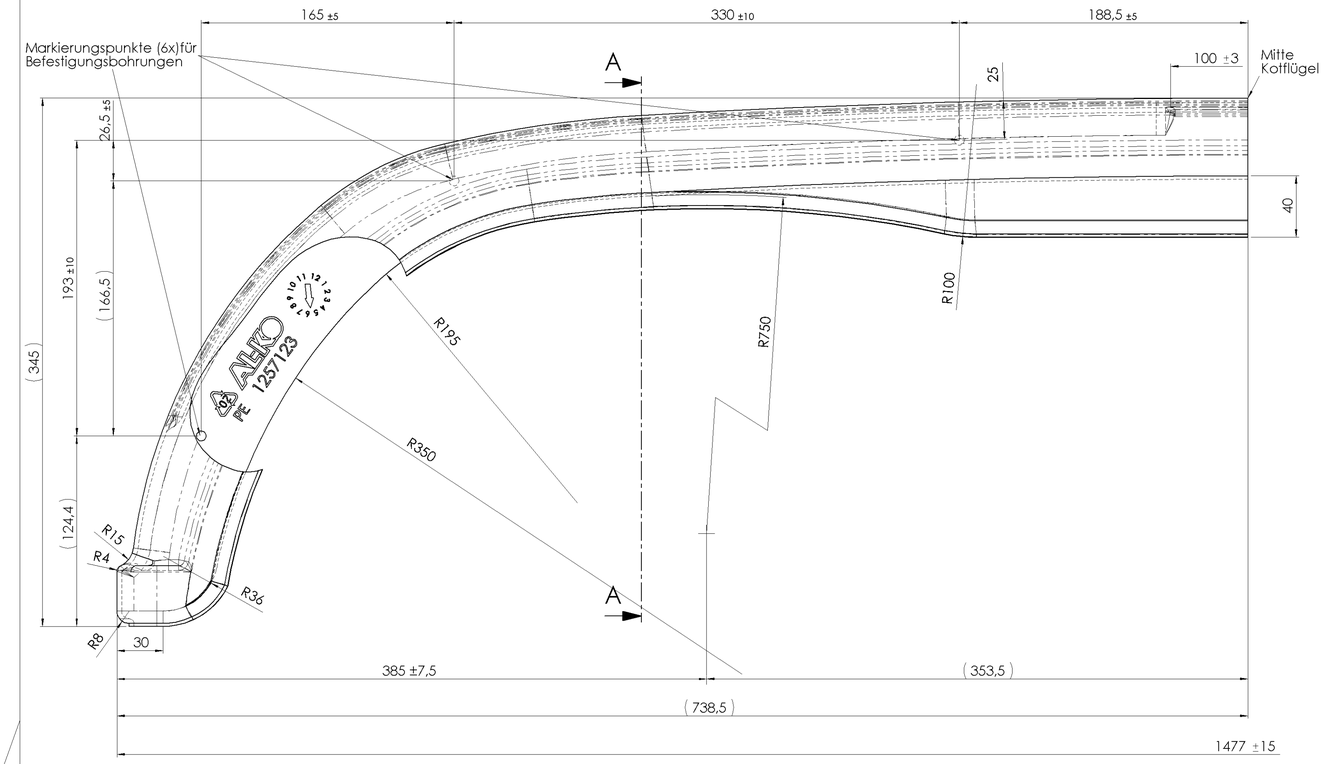
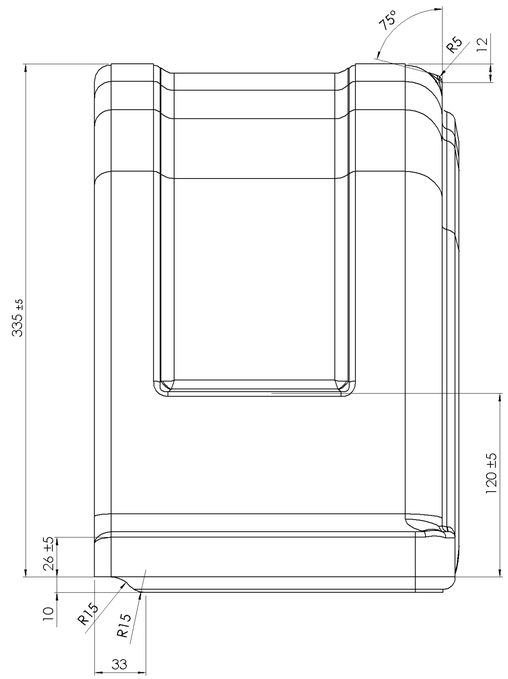
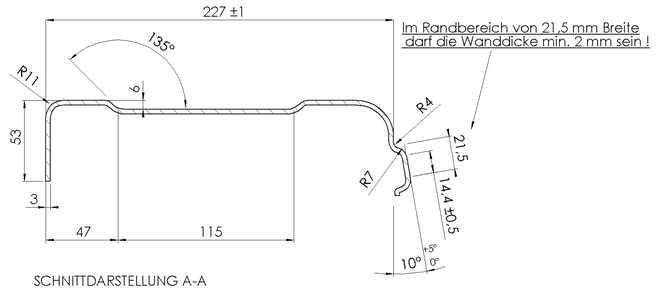
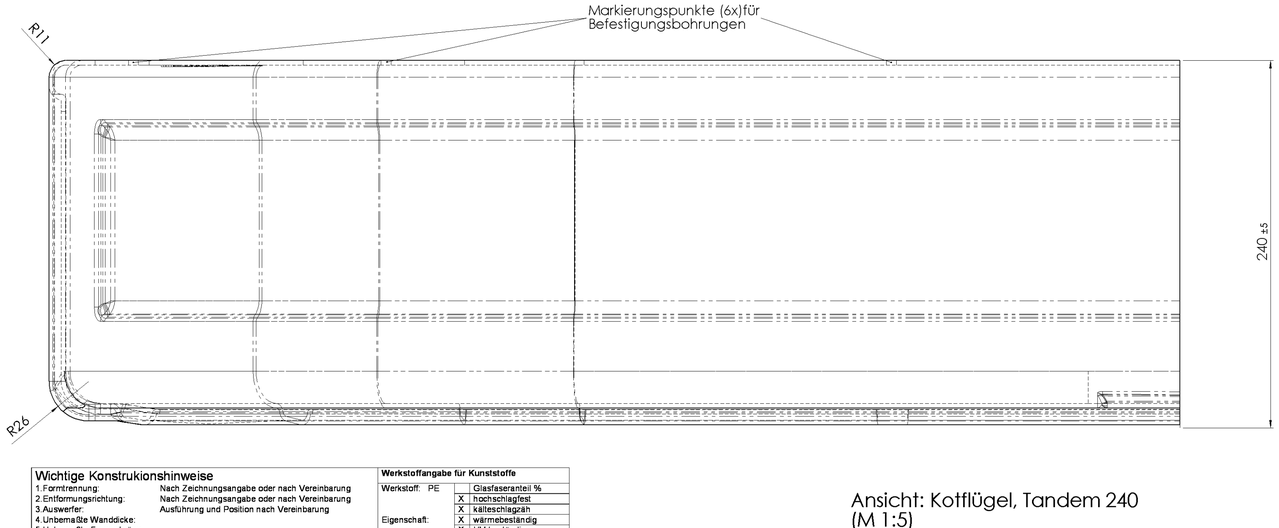






SCHNITTDARSTELLUNG A-A
(nur Schnittkontur gez.)



Daten innen erhaben angebracht:

Grösse, Ausf. u. Pos. wie bei Kotflügel,
Einachs 220; s. Ident- Nr. 1257115

Datumsuhr
(Monat/Jahr)

Bestätigte UV- Beständigkeit nur bei schwarzem Grundmaterial !

Farbe: Schwarz

Alle nicht bemaßten Radien R=4

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:
7. Rippen: Dicke ☐ zuzüglich Formschräge ☐ abzüglich Formschräge
   Übergänge verrundet mit R
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
    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 Kornerkennzeichnung)
    Position: Nach Zeichnungsangabe oder nach Vereinbarung
    Schrift: DIN 1451 – 18 (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: PE		Glasfaseranteil %
Eigenschaft:	X	hochschlagfest
	X	kälteschlagzäh
	X	wärmebeständig
	X	UV-beständig
	X	frei von Cadmium, Blei und AZ0

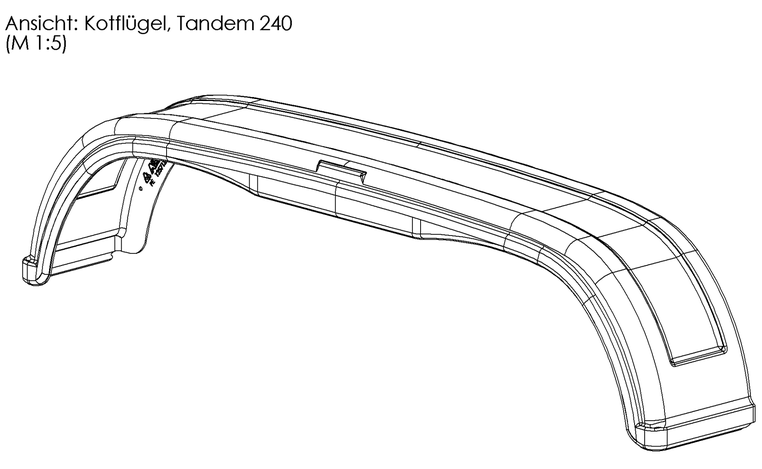
Handelsname:
Typ:
Handelsname:
Typ:

Qualitätsstufe:		NT nicht typgerecht
	X	MG Malgut Regenerat
		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!

Ansicht: Kotflügel, Tandem 240
(M 1:5)



Finale Freigabe

PDM-Status:

Vers.	RevS	Änderungstext

Oberfläche nach	Zul. Abweichung nach DIN ISO 2768 sg	Werkstoff	Norm	Halbzeug	Norm	Ident.-Nr.
-		PE, Reg.	*			

Vers.	RevS	Änd.-Nr.	Datum	Name	Gewicht	KG	Bearb.:	HAISS	Datum: 29.06.2005

Benennung: **KOTFLUEGEL** TANDEM TA 240

Projekt:

ALKO Kunststofftechnik GmbH D-89335 Ichenhausen

Ident.-Nr. **1257123** | Klass.-Nr. 180204

Maßstab 1:2 | Bl.-Nr. 1 | Bl.-Anz. 1 | Format A1

Urspr. | Ers. f. | Ers. d.

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten!!!
Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten
Rechtsmeldungen, Alle Verfügungsbefugnisse, wie Kopie- und Weitergabeberechte, bei uns.
ausgegeben von: FENGLER 16.09.2022 09:32:09

Vorlage Vers.4.0 / 29.03.2004
1257123-Tandem_240 / Montag, 7. Mai 2007 10:13:26