



Checkliste Spritzgießteil

Projekt:		Kunde:	
Teilebe- nennung:	Zeich.Nr.:		Index:
	Art.Nr.:		Datum:
3D-Daten:	Stand:	2009.11.16	Format:
			Step

1. Allgemeines

1.1	Schußgewicht [gr.]	3,383530312		☺
1.2	Schußvolumen [cm ³]	2,21145772		☺
1.3	Material	Crastin SK605 NC010 + Batch		☺
1.4	Dichte [gr./ cm ³]	1,53		☺
1.5	Schnecken-Ø	15		☺
1.6	Dosierweg	1,00114092	0,8 bis 3 D	☹
1.7	Verweilzeit [min]	1,621102663		☺
1.8	Zykluszeit [s]	12		☺

2. Maschine

2.1	Typ:	Kraus Maffei KM50 EX - 55		☺
2.2	Lichte Holmenweite	420x420		☺
2.3	Zentrierring			☺
2.4	AS	125		☹
2.5	DS	125		☹
2.6	Auswerfer	Hasco Z02/24, 100 mm		☹
2.7	Kernzug hydr.	----		☺
2.8	Druckwandler	----		☺
2.9	Entnahme	freifallend, Trennung durch:		☹
2.10	Anguß			☹
2.11	Teil/e			☹



3. Werkzeug

Details in techn. Datenblatt

3.1	Aufspannmasse			☹
3.2	Anzahl Kavitäten	4		☺
3.3	Anguß	Heißkanaldüse+kalter Unterverteiler		☺
3.4	Art	Punktanguss mit Kalotte		☺
3.5	Volumen [cm ³]	2		☹
3.6	Gewicht [gr.]	3,06		☹
3.7	Heißkanal			☺
3.8	Düse	Strack Z7056		☺
3.9	Verteiler	Kaltkanal		☺
3.10	Temperierung	Öl (180 °C), Z8111 M14 x 1,5		☺
3.11	Druckaufnehmer	----		☺
3.12	Temperaturfühler	----		☺
3.13	Auswerfereinheit	Hasco Z02/24		☺
3.14	Schieber	----		☺
3.15	Hydraulik	----		☺

4. Teil

4.1	Teilevolumen [cm ³]	0,05286443		☺
4.2	Teilegewicht [gr.]	0,080882578		☺
4.3	proj. Fläche [cm ²]			☹
4.4	Lage des Anschnitts			☺
4.5	Art des Anschnitts	Punkt mit Kalotte, Anschnitt versenkt		☺
4.6	Lage der Auswerfer			☹
4.7	Sichtflächen	--- keine		☹
4.8	Oberflächen	O-Ring-Sitz poliert, sonst Ref. 9		☹
4.9	Kennzeichnung			☹
4.10	Material	----		☹
4.11	Nestzahl	notwendig auf Auswerfer		☺
4.12	Prod.-Datum	----		☺
4.13	sonstiges	----		☺
4.14	Herstellbarkeitsanalyse			☺
4.15	Füllsimulation		2010.01.04	☺



5. Sonstiges

5.1	Separierung Teile	über Walze		☹
5.2	Separierung Anguß	größer als Teil,		☹
5.3	Temperierung	Öl		☺
5.4	HK-Regelgerät	2 x Fühler, 2 x Heizung		☹
5.5	Druckwandler	----		☺
5.6	Förderband			☺
5.7	Roboter			☹
5.8	Materialtrocknung	notwendig, 120°C 4h		☹
5.9	Beistellmühle			☹