



DrawingNo./ Zeichnungnr.:                      Index:                      Mould-No./Werkzeugnr: W-

Name/Bezeichnung:

### 1.Data for/Angaben zur:

Enquiry/Anfrage                       Offer/Bestellung                       Changing/Änderung

Number of cavities/Werkzeugauslegung:      1+1-times/fach (2.Nest gespiegelt)

**Minimum Output / Mindestausbringung: 1 Mio Shot / Schuss**

Mode of operation/Betriebsart:  automatic/automatisch

semiautometric/hablautomatisch

semiautomatic with inserts/halbautomatisch mit Einlegeteilen

Mashine/Maschine:                       Horizontal/Horizontal                       Vertical/Vertikal

Changeable mould inserts/Auswechselbare Einsätze:

Notice/Bemerkungen: **Tool design has to be released by CE-Plast before beginning production  
Werkzeugkonstruktion ist vor Fertigungsbeginn von CE-Plast freizugeben.**

### 2. Type of the mould/Werkzeugart

two plates m./Zweiplattenwkz.

hot runner/Heisskanal

Split mould/Backenwkz.

Type/supplier:

with hydraulic drive/  
mit hydraulischem Antrieb

bar mould./Schieberwkz.

with core puller/mit Kernzug

three plates m./Dreiplattenwkz.  
Matrize

with spring matrix/mit gefederten

### 3. Gating/Anguss

direct gate/Stangenguss

heatable/temperierbar

tunnel gate/Tunnelanguss

film gate/Filmanguss

pin gate/Punktanguss

cone gate/Schirmanguss

Sprue bush plan  
Angussbuchse plan

Hot runner/Heisskanaldüse  
Typ:

injection on split level/Anspritzen in Trennebene



### 4. Venting/Entlüftung

- |   |   |
|---|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> Best venting/Form optimal entlüften | <input checked="" type="checkbox"/> through ejector/über Ausstosser |
| <input type="checkbox"/> separate venting/separate Entlüftung           | <input type="checkbox"/> trough the plates/Formplatten              |





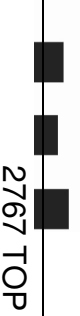





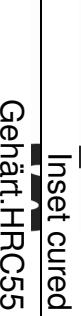

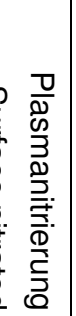
### 5. Cooling/Kühlung

- |   |  |
|---|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Best cooling/optimale Kühlung | <input checked="" type="checkbox"/> splits cooled/Backen gekühlt |
| <input checked="" type="checkbox"/> cores cooled/Kerne gekühlt    | cooling hole/ Kühlbohrungen: min.8mm                             |

- Adaptors/Anschlüsse
- |           |  |
|-----------|--|
| Hasco Z81 | <input checked="" type="checkbox"/> M 14x1,5 |
|           | <input type="checkbox"/> M 10x1,0            |

Adaptors have to sunk or have to use overstanding plates  
Anschlüsse an Formunterseite versenken, oder überstehende Platten verwenden.  
Tool temperature / Werkzeugtemperatur: 60-100 °C

### 6. Materials/Werkstoff

													
<input checked="" type="checkbox"/> plates without function Formaufbau													
<input checked="" type="checkbox"/> cavity plate-DS/ Formplatte-DS													
<input checked="" type="checkbox"/> insert-DS/ Einsatz-DS													
<input checked="" type="checkbox"/> cavity plate-AS/ Formplatte-AS													
<input checked="" type="checkbox"/> insert-AS/ Einsatz-AS													
<input checked="" type="checkbox"/> bar/ Schieber													
<input checked="" type="checkbox"/> filling plate Zwischenplatte													

DS=nozzle side/Düsenseite

AS=ejector side/Ausstosserseite



### 7. Standards/Stammform

- HASCO  dimensions/Abmessung:196x156
- others/Sonstige: MEUSBURGER

### 8. Demoulding/Entformung

#### Ejectors / Ausstosser DIN 1530-2 / DIN 16756

- round ejector/runde Ausstosser  tilted ejector/Schrägausstosser
- flat ejector/Flachausstosser  two-stage stripper/Zweistufen-Abstreifer
- stripper sleeve/Abstreifhülsen
- stripper plate/Abstreifplatte geführt mit Kugelführung  Ejector plates leaded / Auswerferpaket

### 9. Alignment/Zentrierung

Alignment/ Zentrierflansch Auswerferstange	diameter of the machine/ Maschinendurchmesser	Dimension from moving platen to ejector rod Masse von Oberfläche Aufspannplatte bis Ende
--	--	---

- |   |            |  |
|---|------------|--|
| <input type="checkbox"/> 60 [mm]<br>thread/Innengewinde       | Arburg 170 | <input type="checkbox"/> 40 [mm] M12 internal                    |
| <input type="checkbox"/> 110 [mm]<br>/Innengewinde            | Arburg 220 | <input type="checkbox"/> 40 [mm] M12 internal thread             |
| <input checked="" type="checkbox"/> 125 [mm]<br>/Innengewinde | Arburg 270 | <input checked="" type="checkbox"/> 105 [mm] M12 internal thread |
| <input type="checkbox"/> 125 [mm]<br>/Innengewinde            | Arburg 320 | <input type="checkbox"/> 130 [mm] M12 internal thread            |
| <input type="checkbox"/> [mm]<br>/Innengewinde                |            | <input type="checkbox"/> [mm] M12 internal thread                |

Notes/Bemerkungen:



### 10. Maximum mould opening/Einbauhöhen

machine/ mould Maschine	screw Anschraubgewinde	spacing-backing core/ Abstand-Aufspannbohrungen	minimal high of the Einbauhöhen min.
<input type="checkbox"/> Arburg 170	<input type="checkbox"/> M6	70,7 [mm]	150 [mm]
<input type="checkbox"/> Arburg 220	<input type="checkbox"/> M12	120,2 [mm]	200 [mm]
<input checked="" type="checkbox"/> Arburg 270	<input checked="" type="checkbox"/> M12	120,2 [mm]	225 [mm]
<input type="checkbox"/> Arburg 320	<input type="checkbox"/> M12	148,5 [mm]	250 [mm]
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> M12	see data sheet/ siehe Datenblatt	[mm]

**Clamping plates/ Aufspannplatten:**  standing over / überstehend

### 11. Security of the mould/Werkzeugsicherung

necessary/nötig  not necessary/nicht nötig

Type/Typ:

optical sensor/Opt. Fühler  inductive sensor/Induktivfühler  
 mikro switch/Mikroschalter  mechanical/mech. Schliessung

Notes/ Bemerkungen:





The order includes tooldesign, electrodes, sampling (origin material) and release report according to VDA 6.1 PPAP level 3.

The time shedule is send weekly (latest on Friday) to [f.eidmann@ce-plast.hu](mailto:f.eidmann@ce-plast.hu)

Every point at the time shedule has to be documented by photos (jpeg-format).

Die Bestellung umfasst Werkzeugkonstruktion, Elektroden, Bemusterung in Originalmaterial und EMPB nach VDA 6.1 PPAP Level 3.

Ein Fortschrittsbericht ist wöchentlich (spätestens Freitag an [f.eidmann@ce-plast.hu](mailto:f.eidmann@ce-plast.hu) zu senden.

Alsoörs,01.09.2009

F.Eidmann

\_\_\_\_\_  
Sign/Unterschrift

Mitgeltende Unterlagen:



# CE-Plast