

Werkzeugspezifikation

Moulding Tool Specification

Werkzeug-Nr.: Tool-No.:	997	Anfrage vom: Enquiry from:	
Angefragt durch: Offer demanded trough:	Kundengruppe A	Tel.: Phone:	09286 / 946-21
Artikel: Part:	Superieor Cap	Zeichnungs-Nr.: Part-No.:	n. Datensatz
Material: Material:	Grivory HTV4x1	Schwindung: Shrinkage:	0,4%
Spritzgießform: Moulded form cavity:	1-fach	Projekt: Project:	
Werkzeugausbringungsgarantie min. [Schuß]: min.output [shots]:	1 Mio Shots	Maschine: Machine:	ET 110
erste werkzeugfallende Teile: First parts:	nach Absprache		

1. Anguß Gate type

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> mit Kaltkanal
with sprue | <input checked="" type="checkbox"/> mit Heißkanal
with hot runner |
| <input type="checkbox"/> mit Heißkanal auf Kaltkanalverteiler
with hot runner and sprue | |
| <u>Anschnitt:</u> | |
| <u>gate:</u> | |
| <input type="checkbox"/> mit Stangenanguß
with sprue gate | <input type="checkbox"/> mit Heißkanal und Verteilerspinne
with a radial hot runner feed system |
| <input checked="" type="checkbox"/> mit Heißkanalpunktanguß
with hot runner pin gate | <input type="checkbox"/> mit gebogenem Tunnelanguß
with curved tunnel gate |
| <input type="checkbox"/> mit seitlichem Punktanguß
with side pin gate | <input type="checkbox"/> mit Schirmanguß
with diaphragm gate |
| <input type="checkbox"/> mit Filmanguß
with edge gate | <input type="checkbox"/> mit Nadelverschluß
with needle shut off valve |
| <input type="checkbox"/> mit Verteilerspinne und Tunnelanguß
with tunnel gate and feed system | <input checked="" type="checkbox"/> Heißkanalhersteller [Fa.]: <i>synventive</i>
hot runner manufacturer [Com.]: |
| <input type="checkbox"/> mit beheizter Düse und Tunnelanguß
with hot runner and curved tunnel gate | <input type="checkbox"/> Angußlage entsprechend Moldflowberechnung.
gate positions see Moldflow calculation |

Bemerkung:

Siehe hierzu auch GEALAN-Norm

Werkzeugspezifikation

Moulding Tool Specification

2. Kühlung Cooling

- | | |
|---|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> mit gekühltem Formrahmen
with cooled form frame | <input checked="" type="checkbox"/> jedes Formnest separat gekühlt
every cavity cooled separately |
| <input checked="" type="checkbox"/> mit gekühlten Kernen
with cooled core | <input checked="" type="checkbox"/> mit gekühlten Schiebern
with cooled sliders |
| <input checked="" type="checkbox"/> mit gekühlten Gesenken
with cooled cavity | <input checked="" type="checkbox"/> Angußbuchse separat gekühlt
gate cooling with separate cooling circuit |
| <input checked="" type="checkbox"/> mit Isolierplatten
with isolating plates | <input checked="" type="checkbox"/> Anzahl der Kühlkreisläufe: <i>n</i> . <i>Absprache</i>
number of cooling circuits: |
| <input checked="" type="checkbox"/> mit Anschlußnippel Wasser R 1/4 “
with connecting nipple for water | <input type="checkbox"/> Werkzeugkühlung nach Auslegung Fa. Innova
mould coolind by Com. Innova |

Bemerkung:

Siehe hierzu auch GEALAN-Norm

3. Material Material

DS = Düsenseite
Stationary
AS = Auswerferseite
Ejector

	1.1730	1.2162	1.2764	1.2767	1.2738	1.2343 ESU 1.2344 ESU	1.2312	1.2311	Aluminium	Ampecoloy 940	gehärtet [HRC] (Bp.:48 + 4 hardened [HRC]	Einsatzgehärtet insert hardened	vergütet [N/mm ²] heat treated	plasma nitriert plasma nitrided	gasnitriert gas nitrided	TiN-beschichtet TiN-coated	Zwischenglühen intermediate annealing	Spannungsarrglühen low-stress annealing	WC/C beschichtet WC/C coated	PVD-CrNitrid beschichtet PVD_Crome-nitrid coated
Formaufbau Ejector Box	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Formplatten DS Base Cavity DS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Einsätze DS Cavity half DS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Formplatten AS Core Base AS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Einsätze AS Core half AS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schieber Slides	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Auswerfer ejector	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

- | | |
|---|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Stahl-Zertifikat beistellen
Steel quality certificate enclosed | <input checked="" type="checkbox"/> Härte-/ Warmbehandlungsprotokolle beistellen
hardness-/ heat treatment records enclosed |
|---|--|

Bemerkung:

Siehe hierzu auch GEALAN-Norm

Werkzeugspezifikation

Moulding Tool Specification

4. Teile entformen part ejection

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Flachauswerfer
flat ejector | <input type="checkbox"/> mit ____Schieber DS
with ____pushers on DS |
| <input checked="" type="checkbox"/> Rundauswerfer
round ejector | <input checked="" type="checkbox"/> mit <u>I</u> Schieber AS
with ____pushers on AS |
| <input type="checkbox"/> Hülsenauswerfer
Sleeves | <input type="checkbox"/> mit hydraulischem Kernzug DS
with hydraulic core puller DS |
| <input checked="" type="checkbox"/> Abstreifplatte
stripper plate | <input type="checkbox"/> mit hydraulischem Kernzug AS
with hydraulic core puller AS |
| <input type="checkbox"/> 2-Stufen Auswerfer
2 stage stripping | <input type="checkbox"/> mit Kernzug mit Endlagedämpfung
with hydraulic core puller with absorber |
| <input type="checkbox"/> Gewindespindel
sloping, threaded spindle | <input checked="" type="checkbox"/> Führungselemente Ausstoßpaket Hasco Z10W
guide unit ejector-pack Com. Hasco Z10W |
| <input type="checkbox"/> Schrägausstoßer
Lifter | <input type="checkbox"/> mit hydraulischen Auswerfer
with ejektors hydraulic |
| <input type="checkbox"/> Klinkenzug Fa. Strack
mechanical ejector assistor | <input type="checkbox"/> mit Abdrückern auf DS
with ejektors on DS |
| <input type="checkbox"/> mit hydraulischem Antrieb
with hydraulic drive | <input checked="" type="checkbox"/> mit Anschlußgewinde Hydraulik R 3/8 “
with thread for hydraulic |

Bemerkung:

Siehe hierzu auch GEALAN-Norm

5. Oberfläche Formpartie (nach DIN ISO 1302) Surface finish (acc. DIN ISO 1302)

- | | | |
|--|------------------|---|
| <input type="checkbox"/> Kerne Hochglanzpoliert
Cores diamond polish | Qual.: Rz < 0,2µ | <input checked="" type="checkbox"/> Gesenke + Schieber erodiert n. VDI3400-CH24
Cavity side + sliders eroded acc VDI3400-CH 24 |
| <input type="checkbox"/> DS / AS poliert
DS / AS polished | Qual.: Rz < 1,4µ | <input type="checkbox"/> DS/Kerne Cr-nitrit beschichtet
Cores crome-nitrided |
| <input checked="" type="checkbox"/> DS / AS strichpoliert
DS / AS linearly polished | Qual.: Rz < 4µ | <input type="checkbox"/> DS / AS genarbt Qual. ____
DS / AS textured |
| <input type="checkbox"/> DS / AS sandgestrahlt
DS / AS sandblasted | Qual.: Rz < 7µ | |

Politur grundsätzlich in Entformungsrichtung / polish in principle in ejection direction.
Oberfläche nach Beschichtung nochmals aufpolieren / polish again after surface coating.

Bemerkung:

Siehe hierzu auch GEALAN-Norm

Werkzeugspezifikation

Moulding Tool Specification

6. Diverses sundries

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> mit Werkzeuginnendruckfühler Fa. Kistler
with cavity pressure sensor <input type="checkbox"/> Werkzeuginnendruckfühler in Vorbereitung
cavity pressure sensor in preparation <input type="checkbox"/> mit internem Temperaturfühler
with thermocouple for cooling System <input checked="" type="checkbox"/> mit Datumstempel – Hersteller Fa. Opitz
date stamp – manufac. Fa. Opitz/ Nürnberg <input type="checkbox"/> mit Datumsgitter VDA
with date grid VDA <input type="checkbox"/> Prozess halbautomatisch
Process half automatic <input checked="" type="checkbox"/> Prozess vollautomatisch
Process half automatic <input checked="" type="checkbox"/> Normteile: Fa.Hasco oder baugleich
Standard parts/ components:
Company: Hasco or similar construction | <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> mit Schriftbild, Werkzeugnummer, Gealan-Logo
Part number I. D., Tool-No., Gealan-sign <input type="checkbox"/> Formnester numeriert
cavity numbered <input type="checkbox"/> mit Anschlußnippel Luft R ¼“
air connecting nipple <input type="checkbox"/> mit Standleisten
with standing bar <input checked="" type="checkbox"/> Werkzeugtraverse mit Kranöse im Schwerpunkt
lifting device with lifting eye bolt in centre of gravity <input checked="" type="checkbox"/> Ringschraubenbohrungen für getrenntes Rüsten
lifting eye bolt drillings for separate setting up <input checked="" type="checkbox"/> mit Werkzeugtypenschild GEALAN
with moulding tool sign GEALAN <input checked="" type="checkbox"/> Werkzeugkonservierung ausschließlich mit
Rivalto K.S.P.305 – Bezugsquelle:
Brenner & Leguil GmbH
Am Burgacker 30-42
47051 Duisburg Tel.: 0203-9923-0 |
|--|--|

Bemerkung:

Siehe hierzu auch GEALAN-Norm

7. Spezielles special

- Sie fertigen eine Meßaufnahme an
You make a CMM fixture
- aktueller Terminablauf 14 tägig an GEALAN
Progress report 14 days to GEALAN
- mit der Form erhalten wir sämtliche
Detailzeichnungen mit Stückliste und Elektroden,
Kühlplan und Heißkanalbelegungsplan
With the form, we will keep the complete set of
detail drawings with part lists and electrodes,
cooling record and hot-runner report
- Sie erstellen für die Musterteile ein Meßprotokoll.
You will set up a „Measurement Data Sheet“ for
the sample parts.
- Moldflow – Berechnung beigestellt d. GEALAN
moldflow – calculate enclosed by GEALAN

	Linien linear data	Flächendaten area data	3-D Volumendaten	Teilezeichnung part drawing	Modell model
Grundkörper basic body	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Verrippung etc. Ribs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Anbauelemente attached elements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Radien (Zeichnung hat Vorrang)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Bemerkung:

Unterschrift / Datum