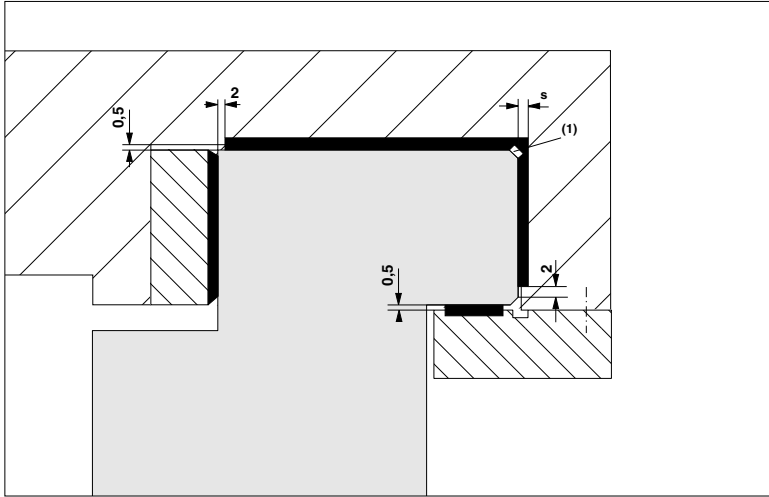


Konstruktionsrichtlinien

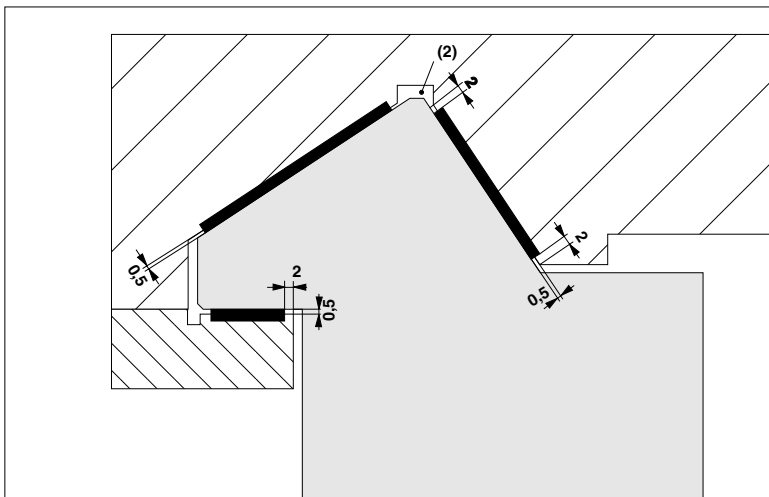


Konstruktionsrichtlinien Spachteltechnik



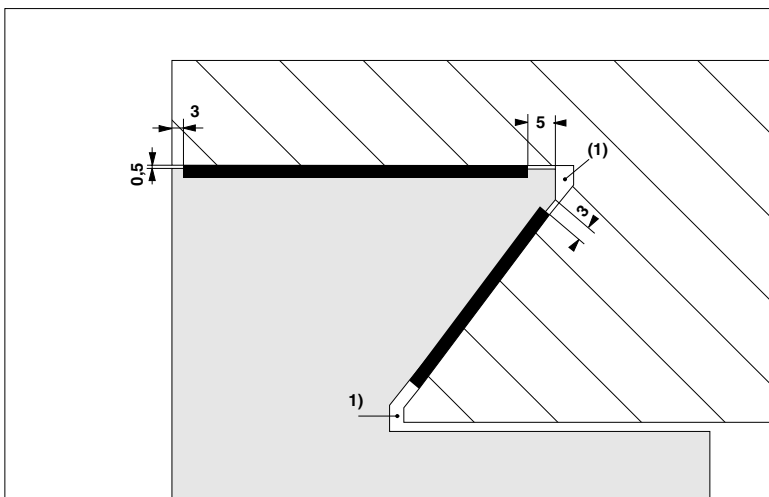
Flachführung

(1)
Der Freistich erfolgt nach dem Abformen durch Einschleifen (z.B. Winkel- oder Trennschleifer). Alternativ kann der Freistich durch Klebeband auf der Fase der Führungsleiste abgeformt werden.



Prismenführung

(2)
Die beim Abformen entstehenden seitlichen SKC-Quetschränder können leichter entfernt werden, wenn die Randzonen der Beschichtungsflächen mit Tesakrepp abgeklebt werden.

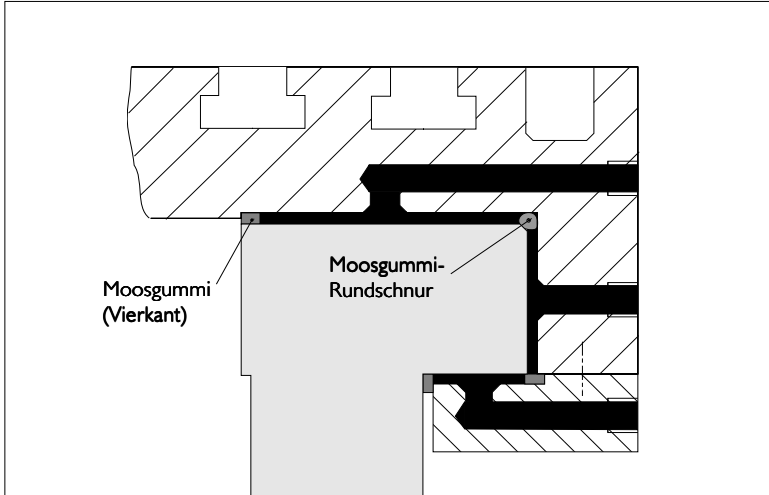


Schwalbenschwanzführung

(1)
Der Freistich erfolgt nach dem Abformen durch Einschleifen (z.B. Winkel- oder Trennschleifer). Alternativ kann der Freistich durch Klebeband auf der Fase der Führungsleiste abgeformt werden.

Weitere Hinweise zur Spachteltechnik entnehmen Sie bitte den Verarbeitungsrichtlinien.

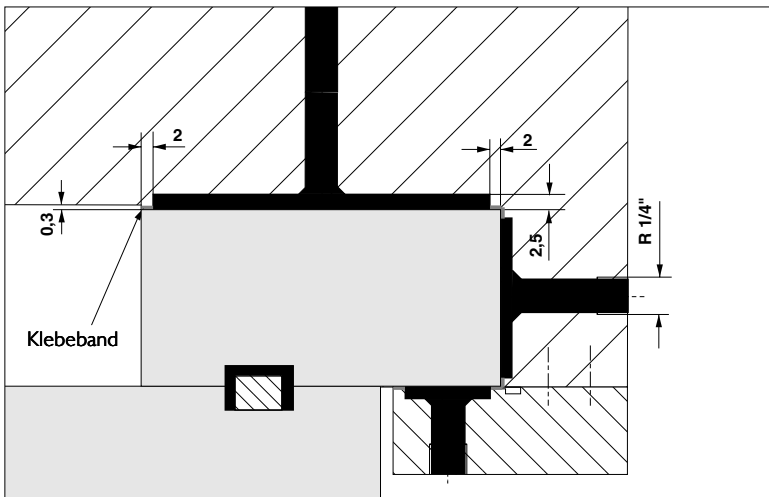
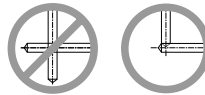
Konstruktionsrichtlinien Einspritztechnik



Flachführung

Abdichtung mit Moosgummi-Profil

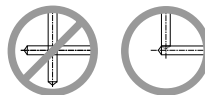
Sacklöcher bei Winkelbohrungen unbedingt vermeiden!



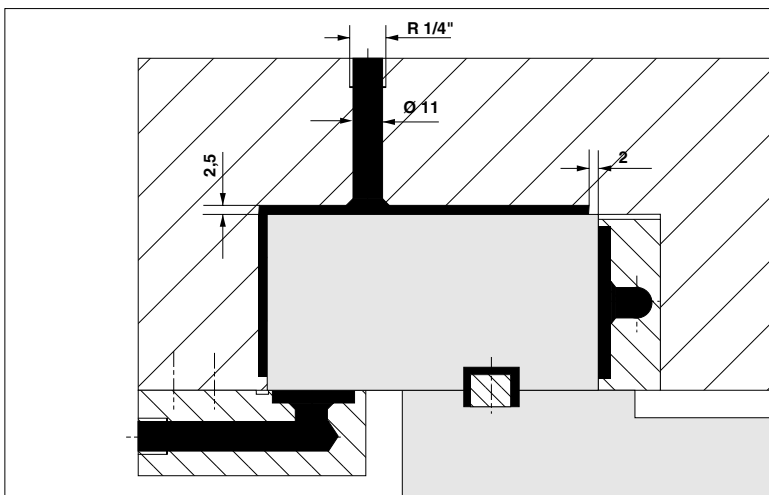
Flachführung

Abdichtung mit metallischen Stützflächen und Klebeband

Sacklöcher bei Winkelbohrungen unbedingt vermeiden!



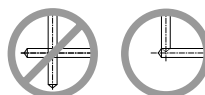
Als Klebeband verwendbar: Gewebeklebeband o. ä.
(siehe Bestellindex)



Flachführung

Abdichtung mit metallischen Stützflächen

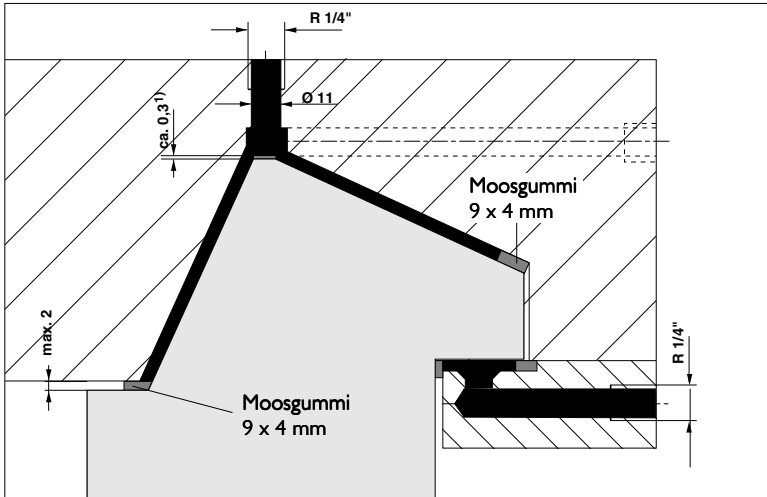
Sacklöcher bei Winkelbohrungen unbedingt vermeiden!



Die Stützflächen werden nach dem Abformen im 1/10-
Bereich zurückgesetzt.

Weitere Hinweise zur Einspritztechnik entnehmen Sie bitte den Verarbeitungsrichtlinien.

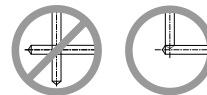
Konstruktionsrichtlinien Einspritztechnik



Prismenführung

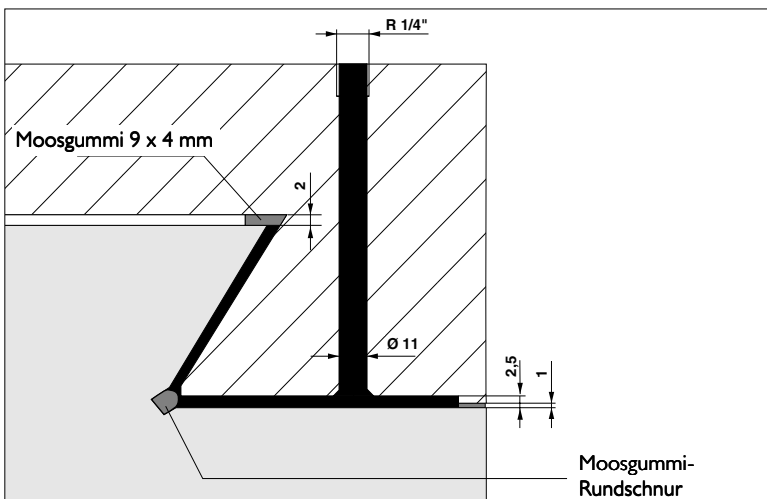
Abdichtung mit Moosgummi-Profil

Sacklöcher bei Winkelbohrungen unbedingt vermeiden!



(I)

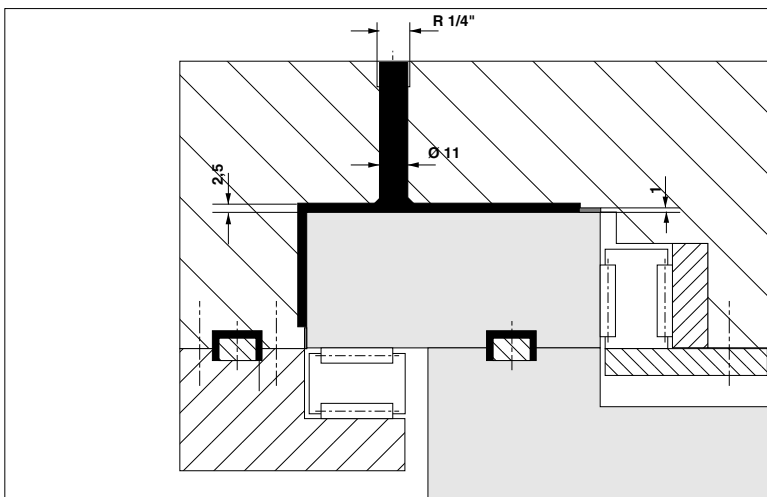
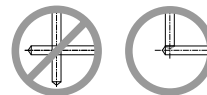
Der Freistich erfolgt nach dem Abformen durch Einschleifen (z. B. mit Winkel- oder Trennschleifer). Alternativ kann der Freistich durch Klebeband auf der Fase der Führungsleiste abgeformt werden.



Schwalbenschwanzführung

Abdichtung mit Moosgummi-Profil

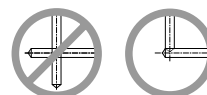
Sacklöcher bei Winkelbohrungen unbedingt vermeiden!



Kombinierte Gleit-/Wälzführung

Abdichtung mit Moosgummi-Profil 9 x 2 mm

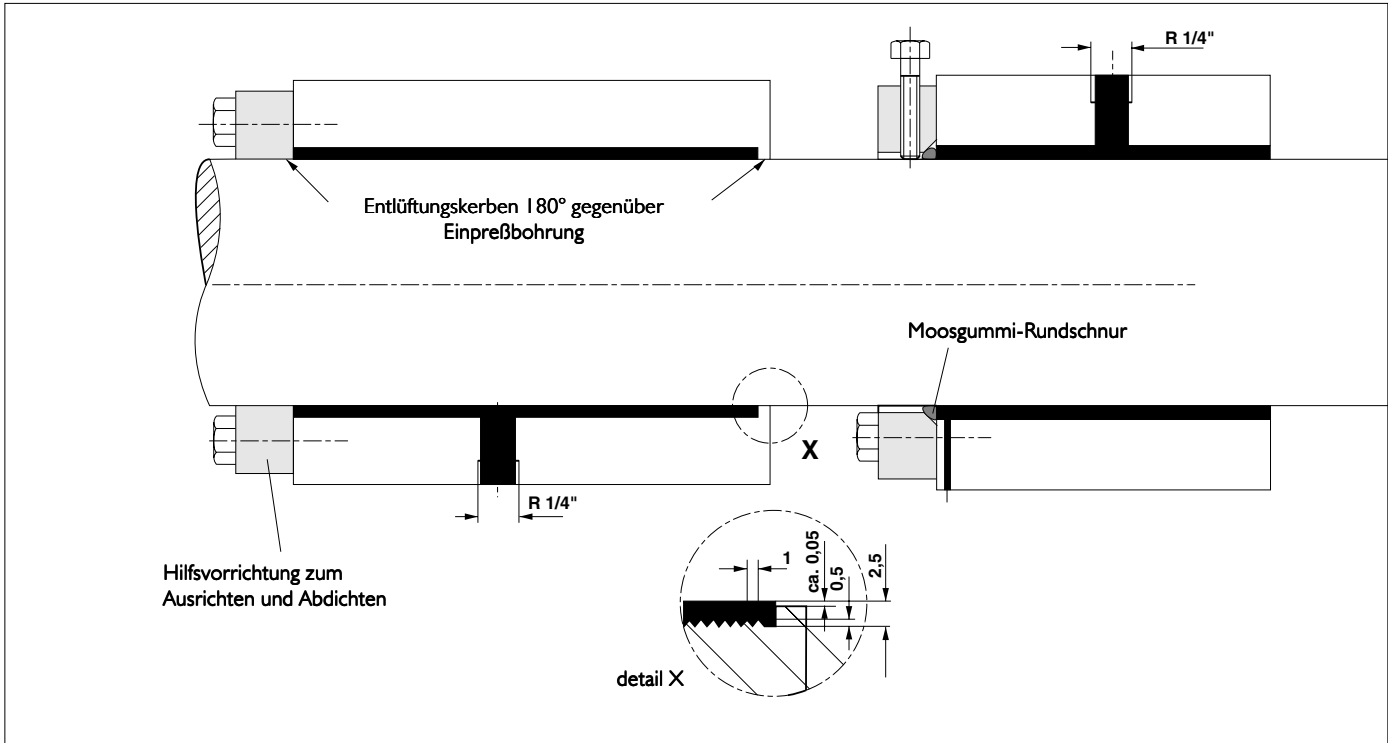
Sacklöcher bei Winkelbohrungen unbedingt vermeiden!



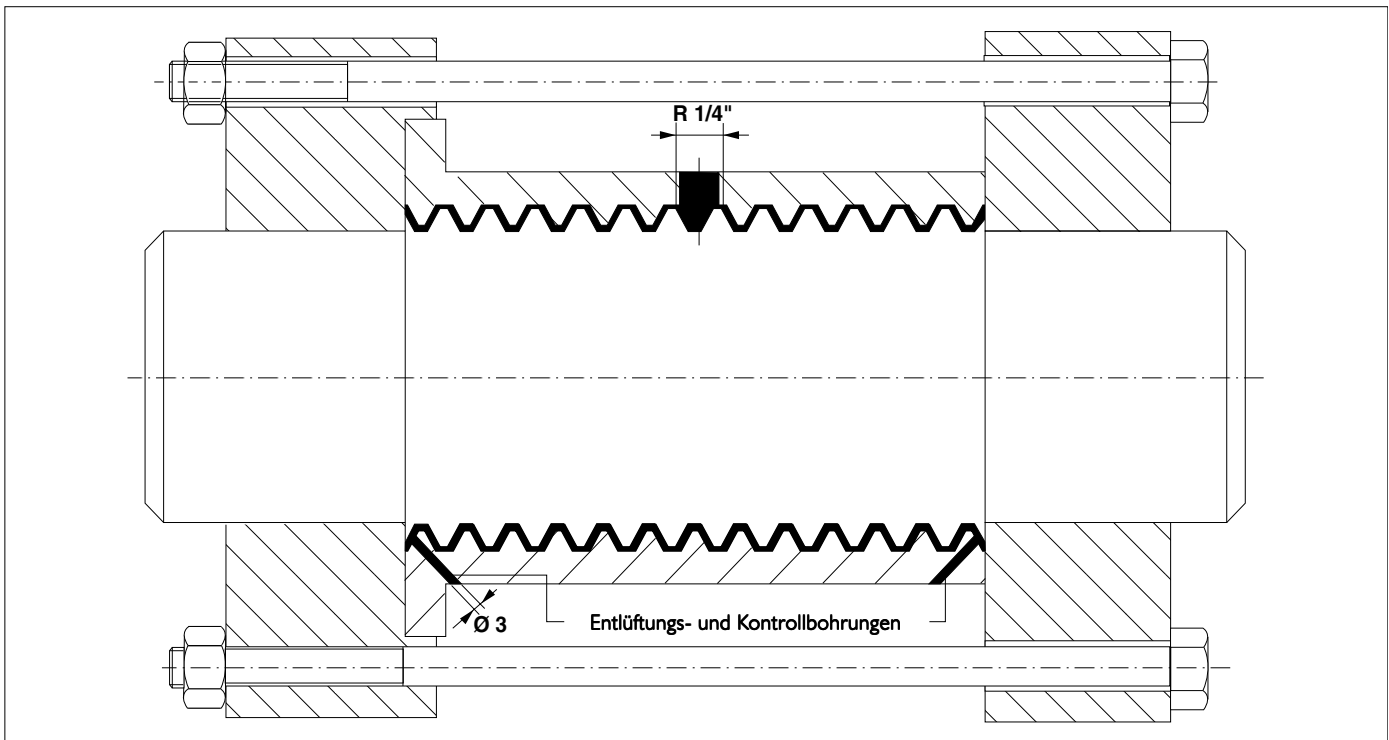
Weitere Hinweise zur Einspritztechnik entnehmen Sie bitte den Verarbeitungsrichtlinien.

Konstruktionsrichtlinien Einspritztechnik

Rundführung - Passung



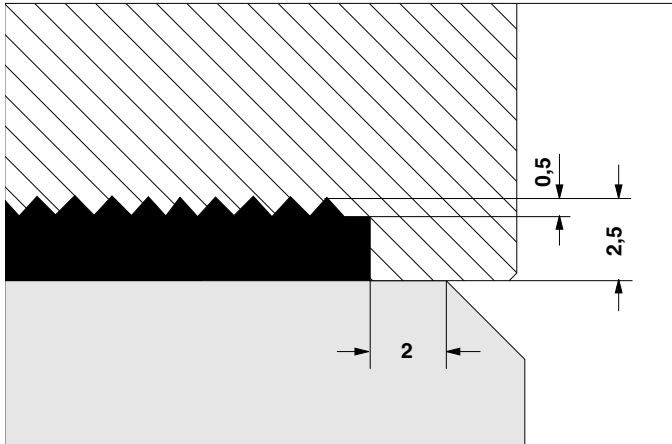
Gewindebeschichtung / Mutter



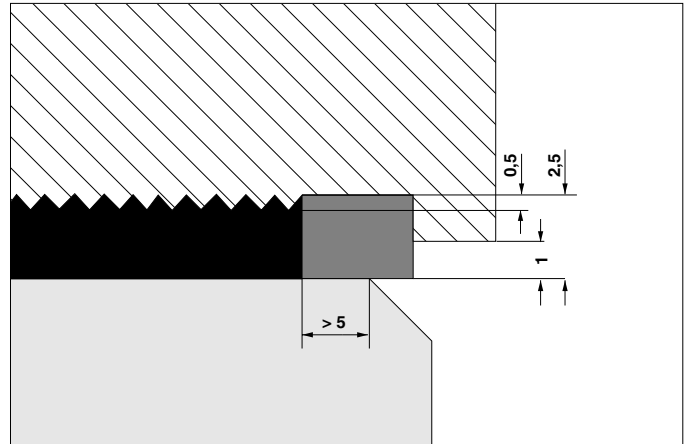
Weitere Hinweise zur Einspritztechnik entnehmen Sie bitte den Verarbeitungsrichtlinien.

Konstruktionsrichtlinien Einspritztechnik - Abdichtmethoden

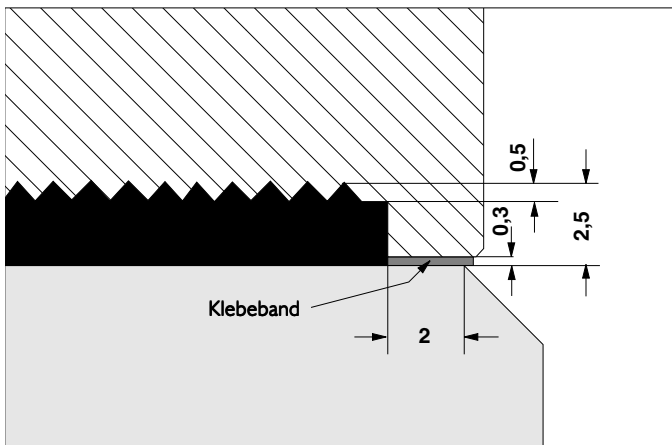
Metallische Stützkanten



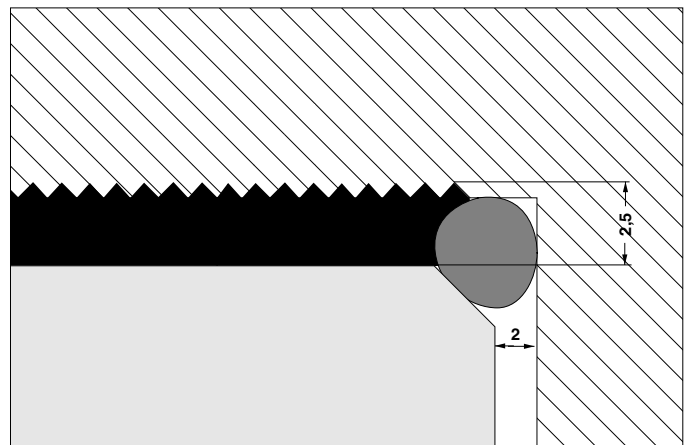
Moosgummi 5 x 4 mm (9 x 4 mm)



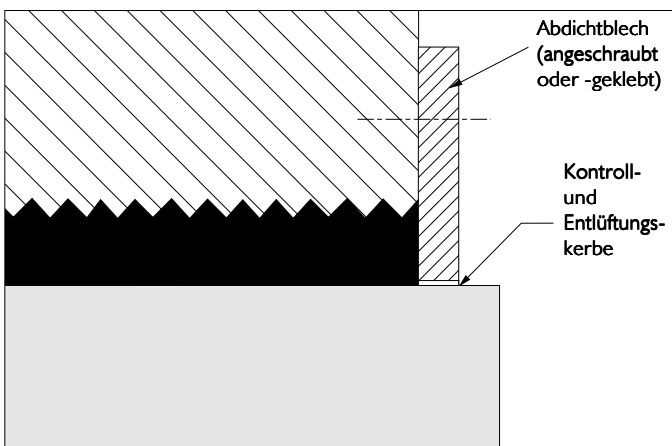
Metallische Stützkanten und Klebeband



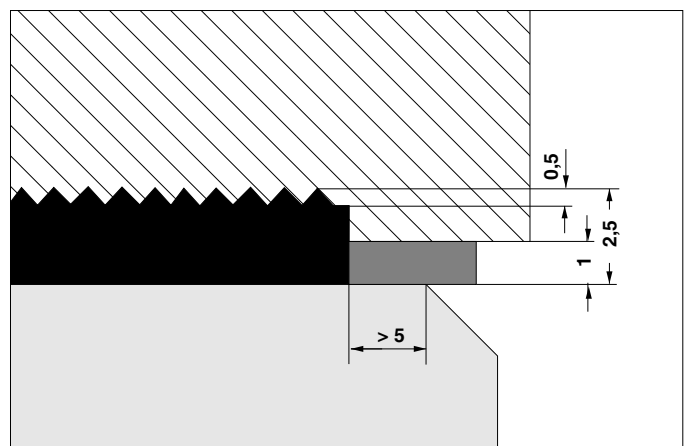
Mosgummi-Rundschnur



Stirnseitige Abdichtung

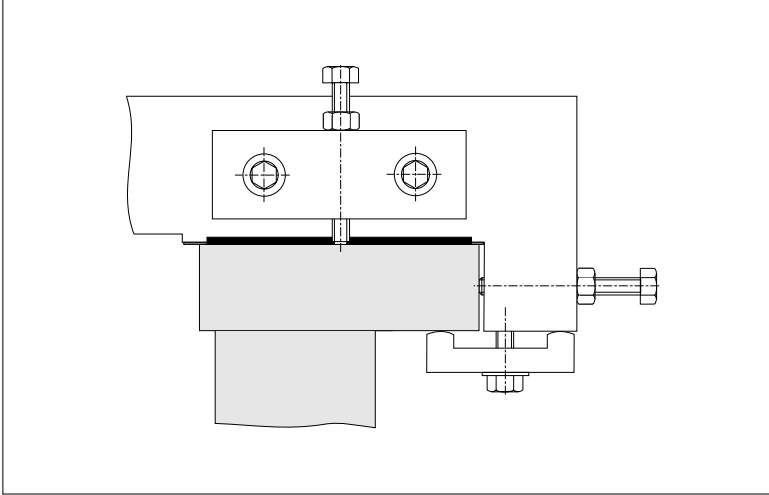


Moosgummi 9 x 2 mm



Weitere Hinweise zur Abdichtung entnehmen Sie bitte den Verarbeitungsrichtlinien und der Rubrik Zubehör/Moosgummi.

Konstruktionsrichtlinien Hilfsvorrichtungen

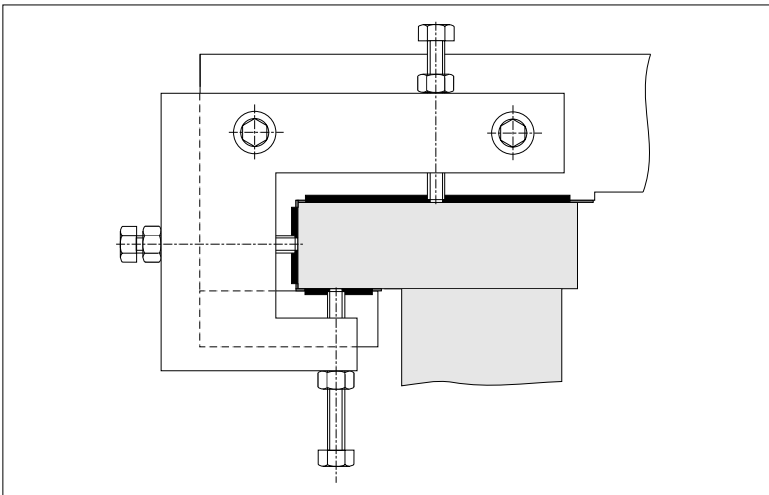


Abformen einer Flachführung (Spachteltechnik / Einspritztechnik)

Hilfsvorrichtung und Stellschrauben (mit Feingewinde) zum Ausrichten der Teile.

Während des Einspritzvorganges müssen die Teile fixiert werden, z. B. mit Spannpratzen, Rückhalteleisten o. ä.

Achtung: Teile beim Fixieren nicht verspannen!

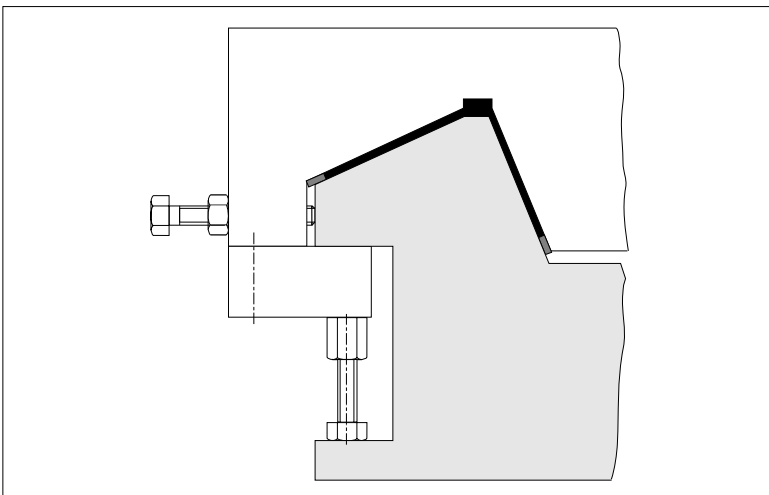


Abformen einer Flachführung (Einspritztechnik)

Hilfsvorrichtung und Stellschrauben (mit Feingewinde) zum Ausrichten der Teile.

Während des Einspritzvorganges müssen die Teile fixiert werden, z. B. mit Spannpratzen, Rückhalteleisten o. ä.

Achtung: Teile beim Fixieren nicht verspannen!



Abformen einer Prismenführung (Einspritztechnik)

Hilfsvorrichtung und Stellschrauben (mit Feingewinde) zum Ausrichten der Teile.

Während des Einspritzvorganges müssen die Teile fixiert werden, z. B. mit Spannpratzen, Rückhalteleisten o. ä.

Achtung: Teile beim Fixieren nicht verspannen!