

ProtoQuote[®] Teileberatung

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss
Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)

Nötige Änderungen

- [1. Hinterschneidung](#)
- [2. Formschräge erforderlich](#)
- [3. Formschräge erforderlich](#)

Formbarkeittipps

- [4. Keine Formschräge](#)
- [5. Dünner Bereich](#)
- [6. Dünner Bereich](#)
- [7. Dicker Bereich](#)
- [8. Dickes Teil](#)
- [9. Oberflächenstruktur](#)
- [10. Oberflächenstruktur](#)

Mehr Info

- [11. Radius](#)
- [12. Radius](#)
- [13. Seitenrückzug](#)

[Zum Index](#)

[Letzter Problembereich](#)

Hinterschneidung

[Nächster Problembereich](#)

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



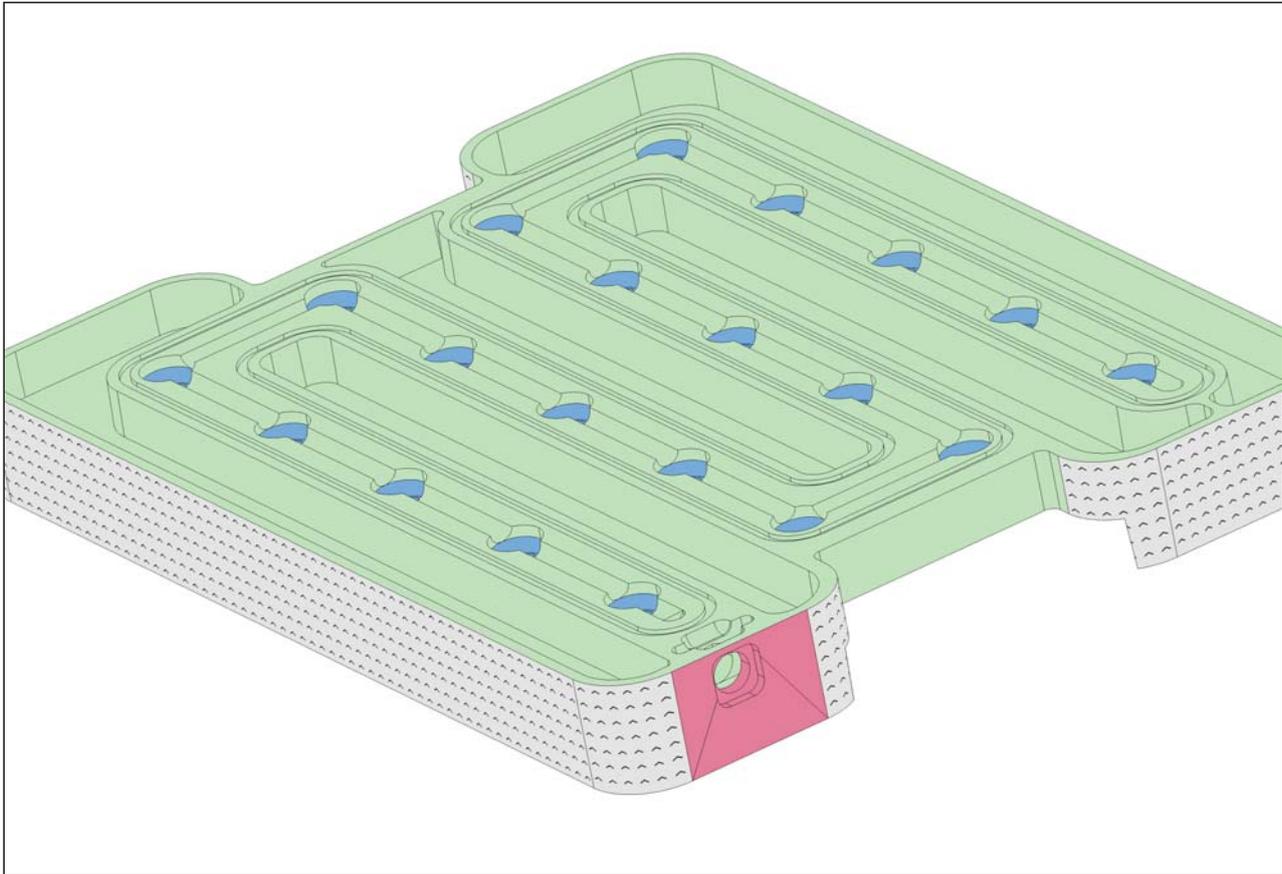
Rot dargestellte Flächen haben Abschnitte mit Hinterschneidungen. Blaue Linien zeigen (ggf.) Bereiche mit Hinterschneidungen an. Wir können diese Hinterschneidungen mit dem derzeitigen Protomold-Verfahren nicht herstellen.

Zur Herstellung dieses Teils ist eine aktualisierte Datei erforderlich.

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



0,5° Mindestformschräge erforderlich auf den mit Pfeilen markierten Flächen.

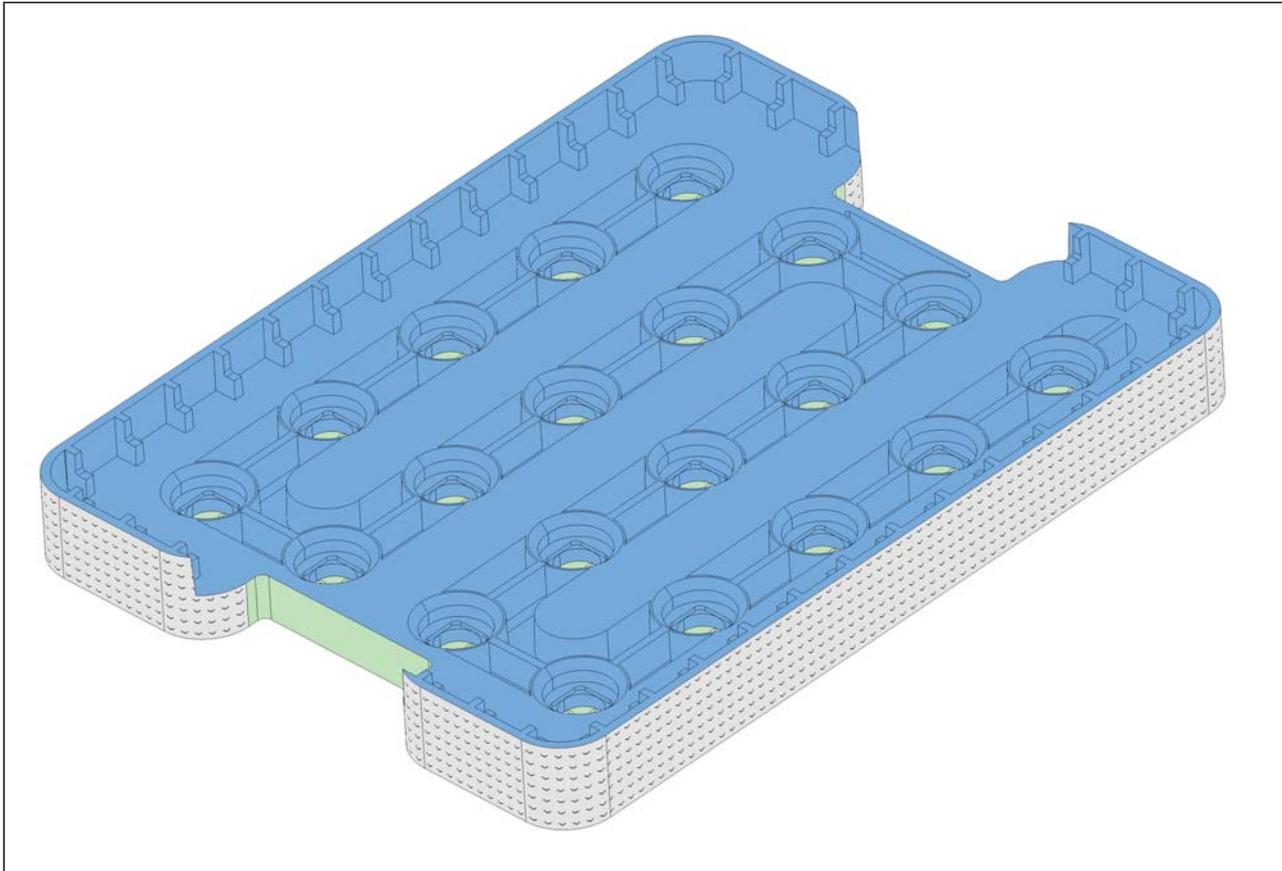
Die Rückzugsrichtung für Flächen in der Form wird durch Pfeile angezeigt. Um das Entfernen des Teils aus der Form zu erleichtern, ist an diesen Flächen Formschräge hinzuzufügen. Kann die angegebene Formschräge und Wandstärke nicht zu Ihrem Modell hinzugefügt werden, wenden Sie eine größtmögliche Formschräge und Stärke an und setzen Sie sich mit Ihrem Kundendienstmitarbeiter bei Protomold in Verbindung.

Zur Herstellung dieses Teils ist eine aktualisierte Datei erforderlich.

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



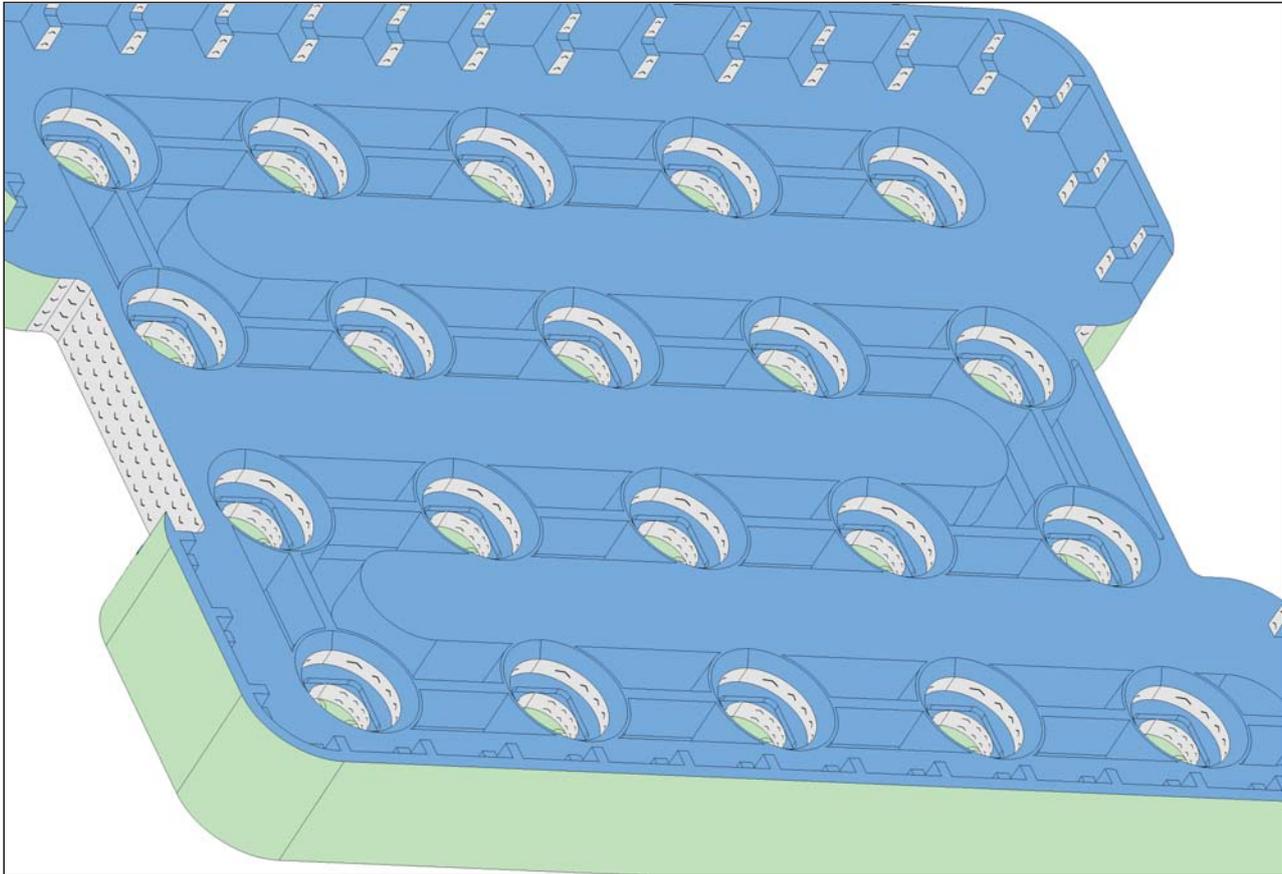
0,5° Mindestformschräge erforderlich auf den mit Pfeilen markierten Flächen.

Die Rückzugsrichtung für Flächen in der Form wird durch Pfeile angezeigt. Um das Entfernen des Teils aus der Form zu erleichtern, ist an diesen Flächen Formschräge hinzuzufügen. Kann die angegebene Formschräge und Wandstärke nicht zu Ihrem Modell hinzugefügt werden, wenden Sie eine größtmögliche Formschräge und Stärke an und setzen Sie sich mit Ihrem Kundendienstmitarbeiter bei Protomold in Verbindung.

Zur Herstellung dieses Teils ist eine aktualisierte Datei erforderlich.

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)

Die mit Pfeilen gekennzeichneten Flächen besitzen derzeit keine Formschräge. Formschrägen werden für alle Spritzgussteile empfohlen. Protomold empfiehlt, wenn möglich, eine Formschräge von 0,5° anzubringen. Protomold kann versuchen Ihre Teile im jetzigen Zustand, ohne Formschräge in diesen Bereichen, herzustellen. Dadurch können aber Probleme wie zum Beispiel Schleifspuren, Verformungen durch Auswerfer oder anderen Effekten führen. Jedes dieser Probleme würde zu einer Verspätung der Auslieferung führen. Bei Fragen melden Sie sich bitte an Ihre Protomold Kundenbetreuung unter +49 (0) 6261 6436 947.

[Zum Index](#)

[Letzter Problembereich](#)

Dünnere Bereich

[Nächster Problembereich](#)

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



Der gelbe Farbcode zeigt Bereiche, an denen die Stärke des Teils bedeutend geringer ist als die Nennstärke. An diesen Bereichen kann es zu Einspritzproblemen, schwachen Bindenähten, Durchgangslöchern oder beachtlichen Schwankungen bei der Oberflächenstruktur kommen.

[Zum Index](#)

[Letzter Problembereich](#)

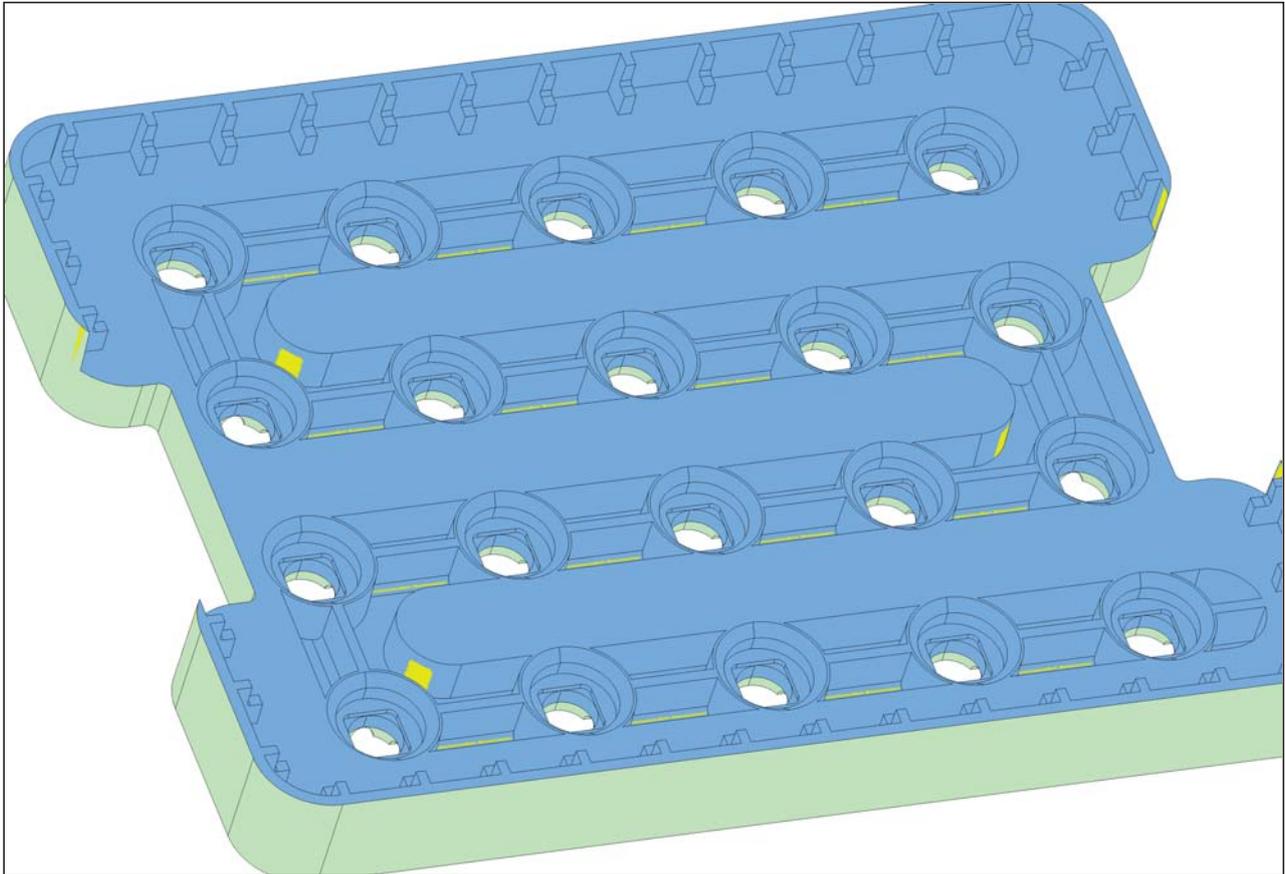
Dünnere Bereich

[Nächster Problembereich](#)

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



Der gelbe Farbcode zeigt Bereiche, an denen die Stärke des Teils bedeutend geringer ist als die Nennstärke. An diesen Bereichen kann es zu Einspritzproblemen, schwachen Bindenähten, Durchgangslöchern oder beachtlichen Schwankungen bei der Oberflächenstruktur kommen.

[Zum Index](#)

[Letzter Problembereich](#)

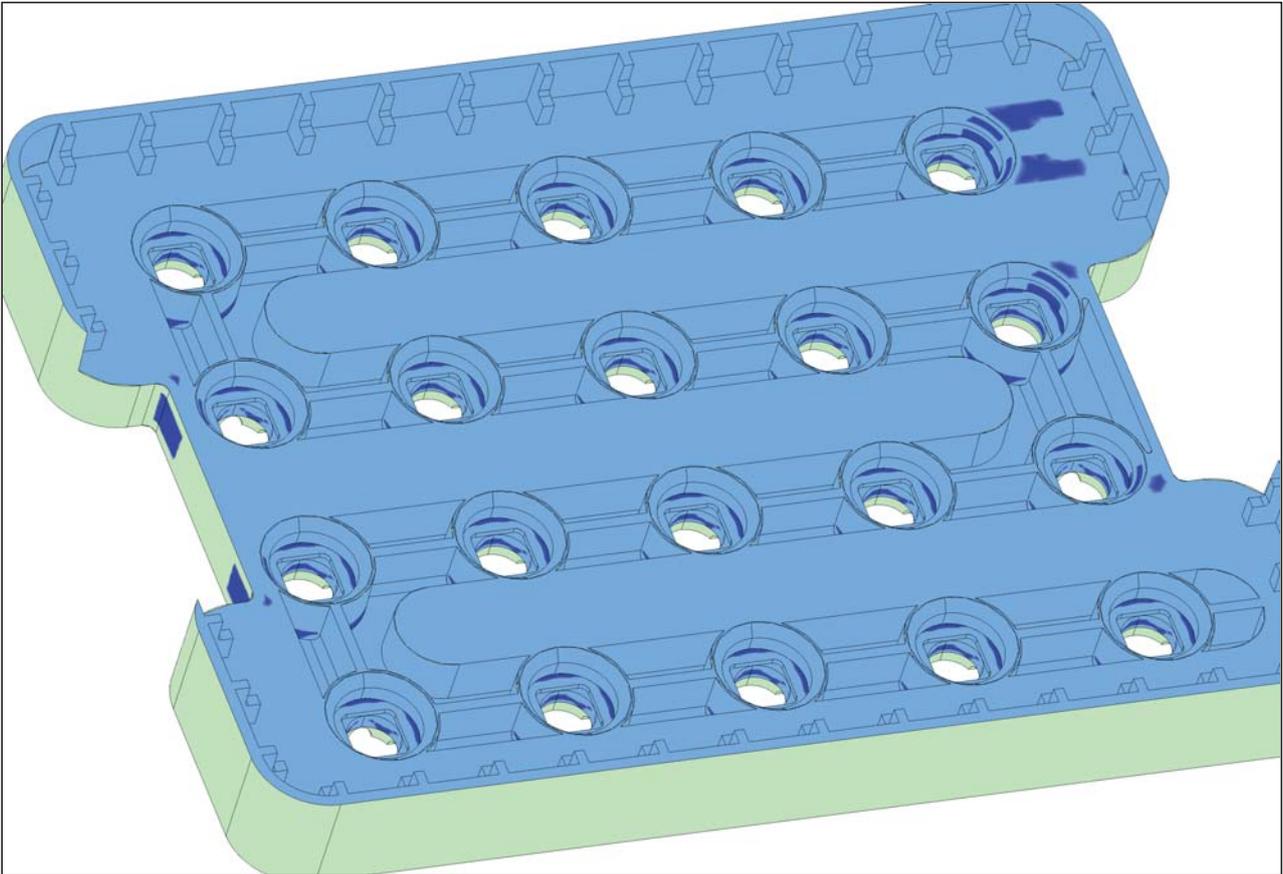
Dicker Bereich

[Nächster Problembereich](#)

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



Der dunkelblaue Farbcode zeigt Bereiche, an denen die Stärke des Teils bedeutend größer ist als die Nennstärke. In diesen Bereichen kann es zu Einsenkungen, Hohlräumen und übermäßiger Schwindung kommen. Außerdem sind in diesen und anderen Bereichen des Teils Verformungen möglich.

[Zum Index](#)

[Letzter Problembereich](#)

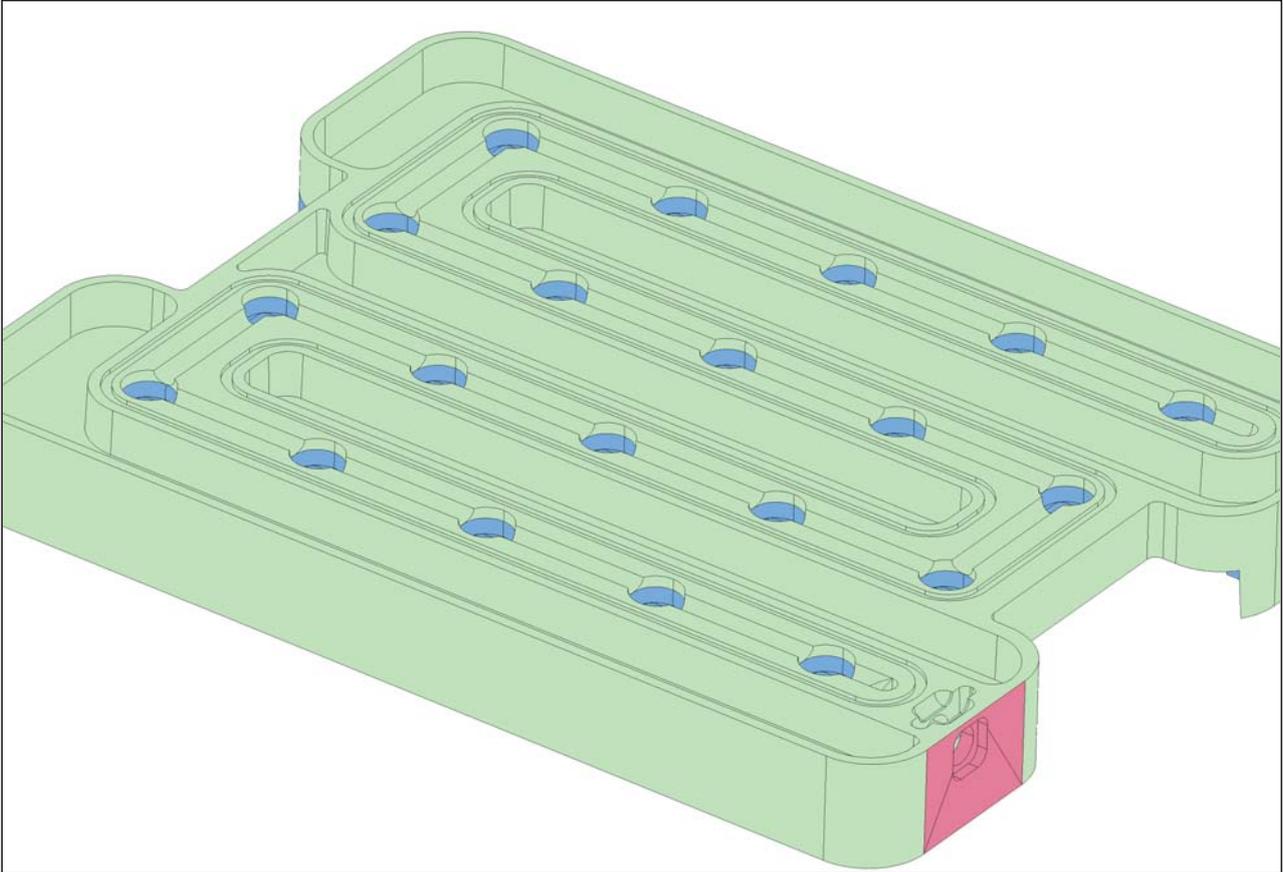
Dickes Teil

[Nächster Problembereich](#)

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)

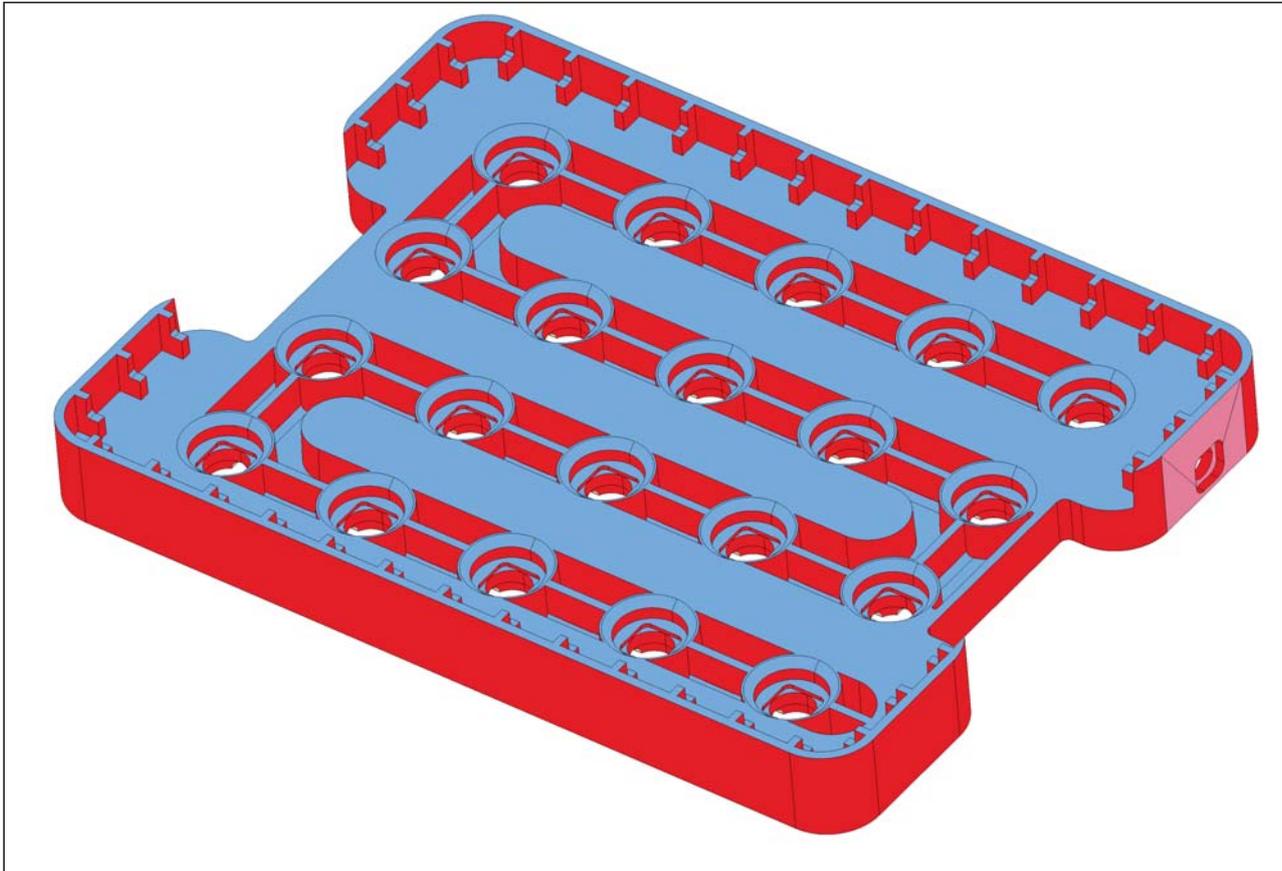


Dieses Teil ist dick. Es kann zu Einsinkungen, Lunker und übermäßiger Schwindung kommen. Bessere Teile sind möglich, wenn Sie Ihr Teil dünner gestalten.

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



Bitte beachten Sie; wenn Sie eine strukturierte Fläche für Ihre Teile aus wählen:

T1 (Struktur durch leichtes Perlstrahlen) erfordert generell mindestens 3 Grad Formschräge. PM-T2 (Struktur durch mittleres Perlstrahlen)erfordert generell 5 Grad Formschräge.

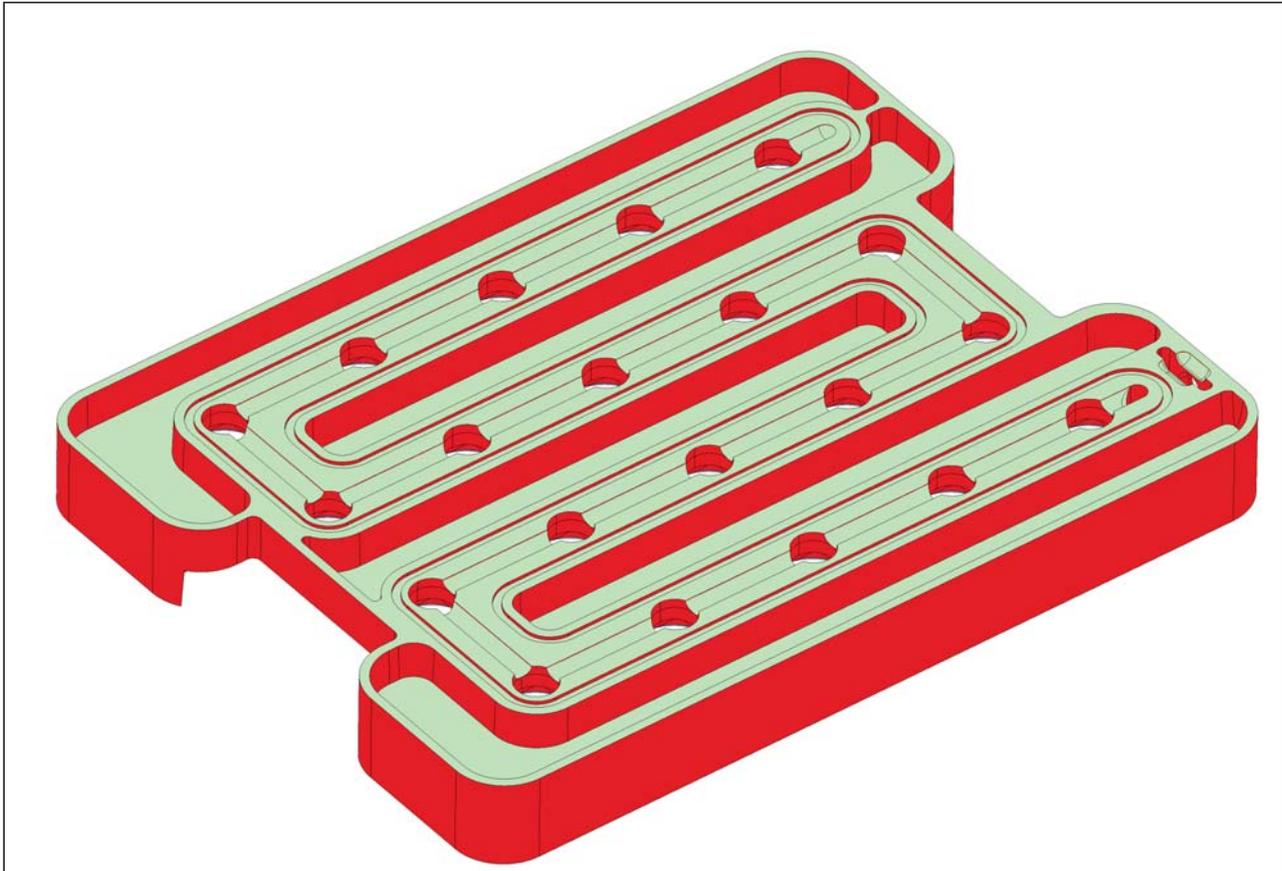
Rot markierte Flächen besitzen eine Formschräge von weniger als 3 Grad, gelb markierte Flächen eine Formschräge von 3-5 Grad.

Wenn Sie eine strukturierte Oberfläche auf diesen Oberflächen wünschen, empfehlen wir Ihnen noch zusätzliche Formschräge auf zu bringen, um Druckstellen, Oberflächenbeschädigungen sowie fehlende Textur zu verhindern. Ebenso fördert diese Maßnahme eine gute Entformung der Teile.

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



Bitte beachten Sie; wenn Sie eine strukturierte Fläche für Ihre Teile aus wählen:

T1 (Struktur durch leichtes Perlstrahlen) erfordert generell mindestens 3 Grad Formschräge. PM-T2 (Struktur durch mittleres Perlstrahlen)erfordert generell 5 Grad Formschräge.

Rot markierte Flächen besitzen eine Formschräge von weniger als 3 Grad, gelb markierte Flächen eine Formschräge von 3-5 Grad.

Wenn Sie eine strukturierte Oberfläche auf diesen Oberflächen wünschen, empfehlen wir Ihnen noch zusätzliche Formschräge auf zu bringen, um Druckstellen, Oberflächenbeschädigungen sowie fehlende Textur zu verhindern. Ebenso fördert diese Maßnahme eine gute Entformung der Teile.

[Zum Index](#)

Letzter Problembereich

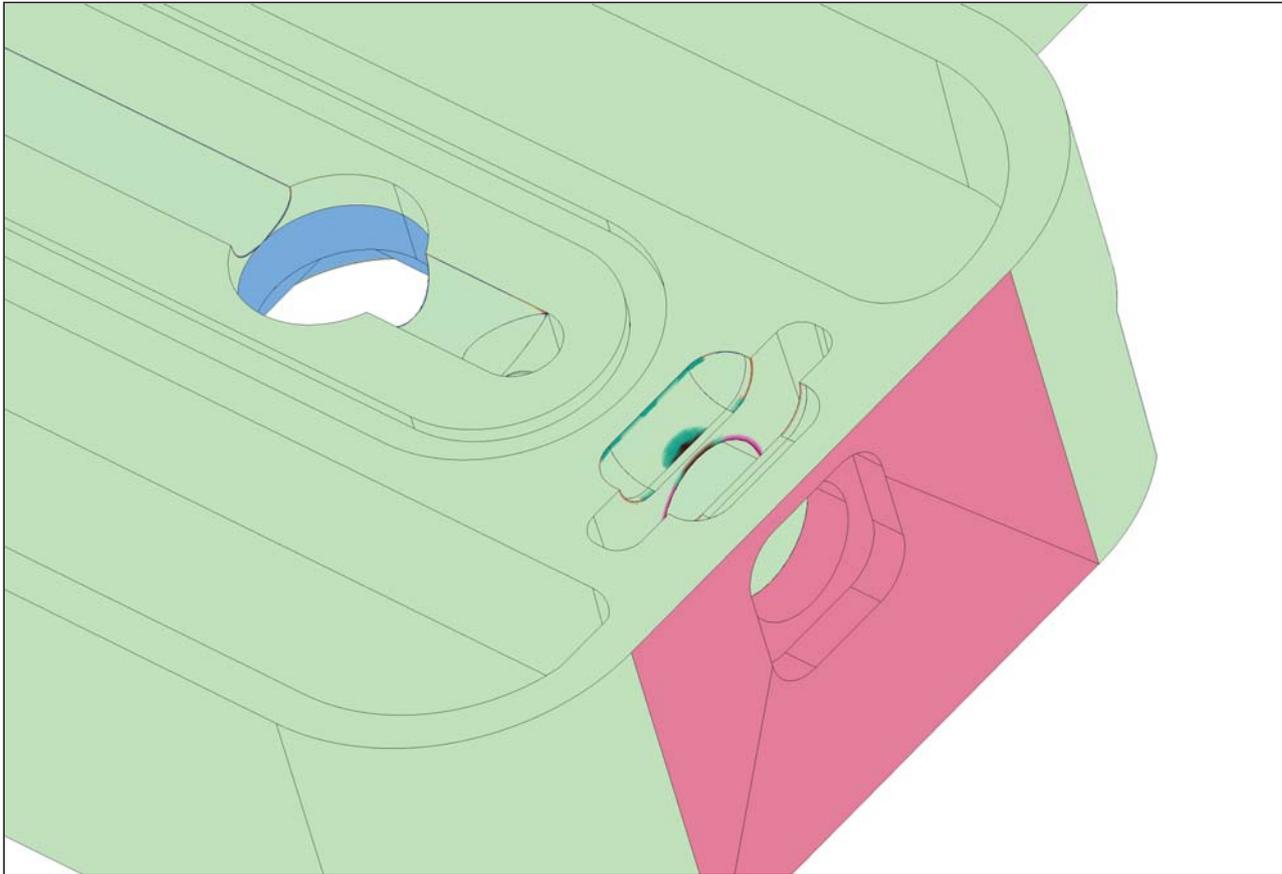
Radius

Nächster Problembereich

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



Aufgrund des Fräsverfahrens abgerundete Ecken besitzen folgenden Farbcode:

- Radius = 0.20 mm
- Radius = 0.28 mm
- Radius = 0.40 mm
- Radius = 0.60 mm
- Radius = 0.79 mm

■ nicht ausgeformte Merkmale

Hinweis: Dieses Teil besitzt Merkmale, die nicht vollständig ausgeformt werden können (siehe dunkelrote Bereiche).

[Zum Index](#)

[Letzter Problembereich](#)

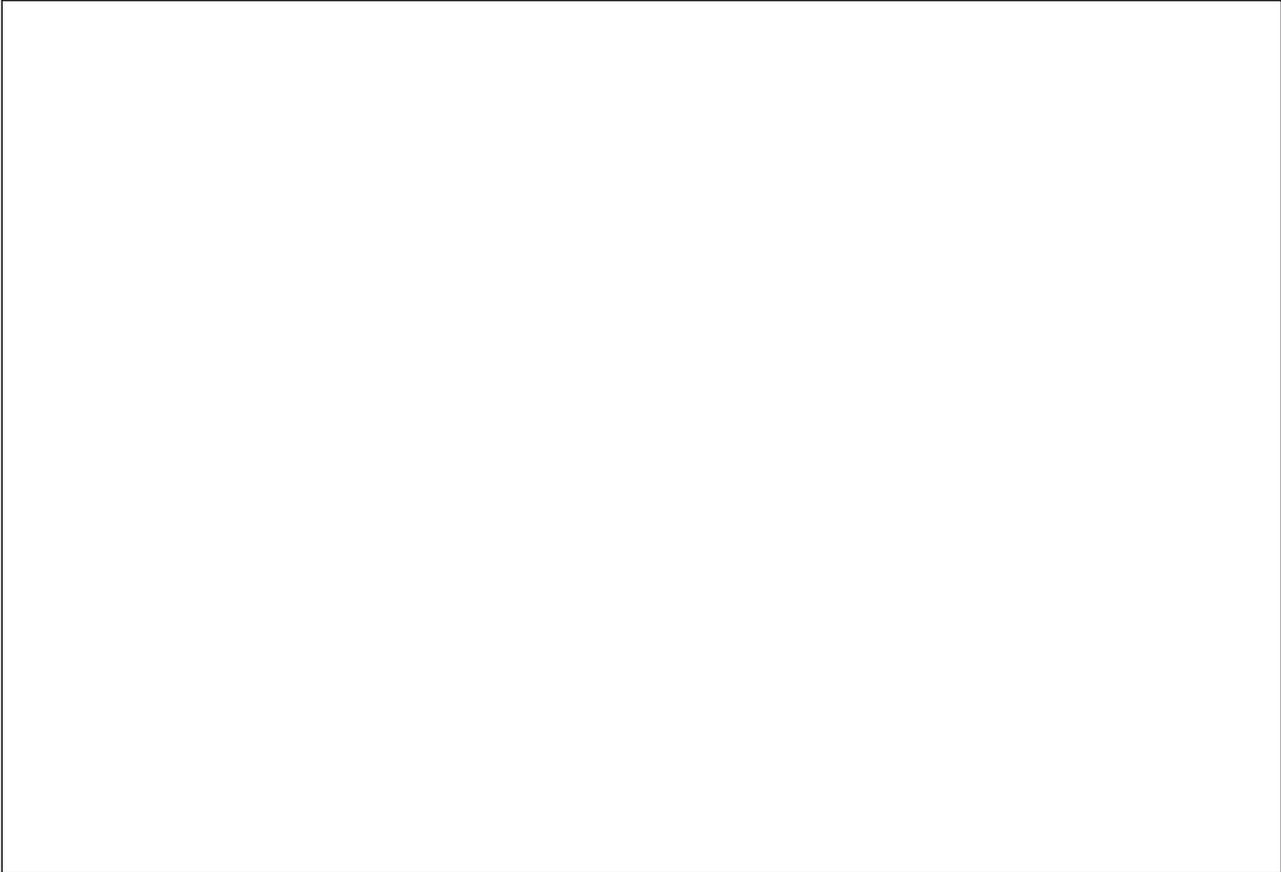
Radius

[Nächster Problembereich](#)

Teile-Nr.: Basisteil_16052013_Guss

Hochgeladen am: 17/5/2013

[ProtoQuote link](#)



Aufgrund des Fräsverfahrens abgerundete Ecken besitzen folgenden Farbcode:

-  Radius = 0.20 mm
-  Radius = 0.28 mm
-  Radius = 0.40 mm
-  Radius = 0.60 mm
-  Radius = 0.79 mm
-  Radius = 1.59 mm

