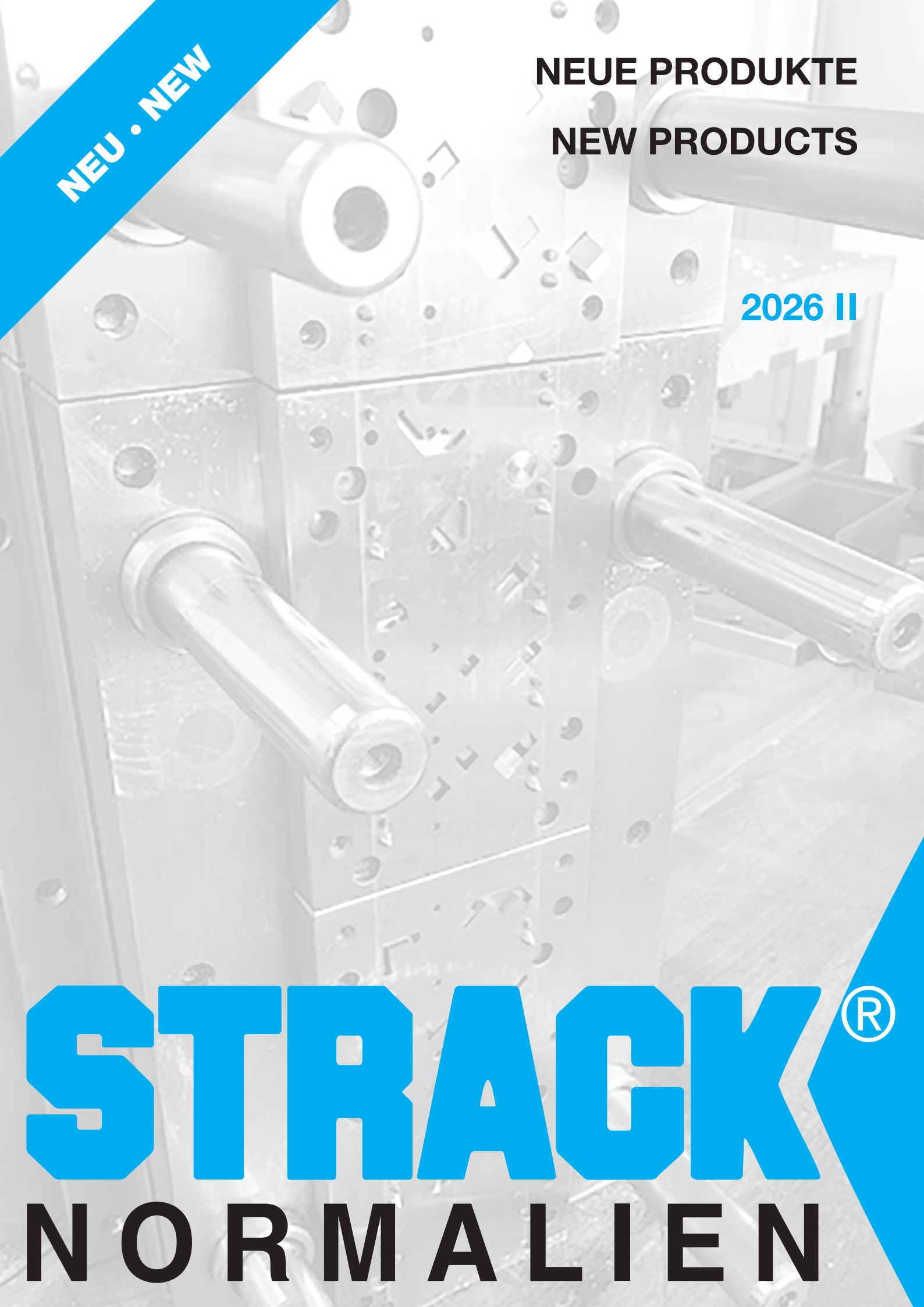




NEU • NEW

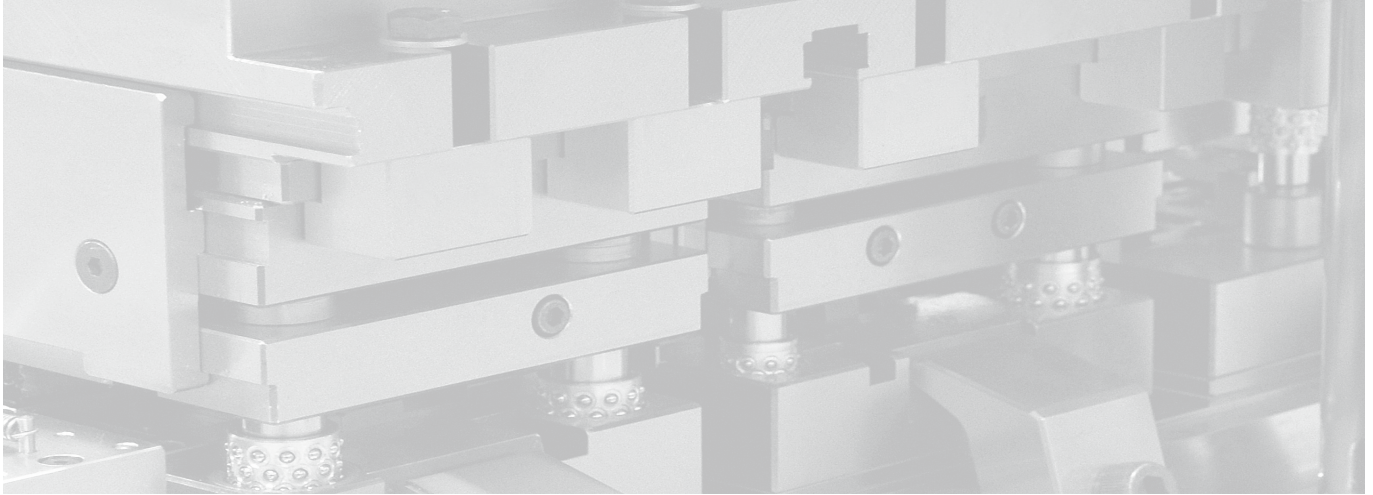
**NEUE PRODUKTE
NEW PRODUCTS**

2026 II

STRACK®
NORMALIEN

Ihr Spezialist für Stanz-, Umform- und Spritzgießwerkzeuge

Your Specialist for Stamping, Forming and Injection Molding Tools



STRACK NORMA bietet ein umfassendes Komplettprogramm an Werkzeugnormalien für zwei zentrale Bereiche: Stanz- und Umformwerkzeuge sowie Spritzgieß- und Druckgießwerkzeuge. Unsere standardisierten Bauelemente gewährleisten eine hohe Austauschbarkeit, verkürzen den Herstellungsprozess und ermöglichen Kostenvorteile – sowohl bei kleinen als auch bei großen Stückzahlen.

Im Bereich Stanz- und Umformtechnik liefern wir Normteile für kleine, mittlere und große Werkzeuge, bis hin zu Großwerkzeugen in der Automobilindustrie. Das Sortiment umfasst Federelemente, Führungselemente, Schneidelemente, Prägestempel, Teileförderer, Gasdruckfedern, Verbund- und Tankplattensysteme sowie die eigens entwickelte STRACK-Normschieberreihe PowerMax®.

Für den Spritzgieß- und Druckgießformenbau bieten wir ein breites Portfolio an Formnormalien, darunter bearbeitete Platten, Formplatten, Führungselemente, Backen- und Schieberformen sowie zahlreiche weitere Komponenten. Diese finden Anwendung in unterschiedlichsten Branchen wie Automobil, Elektrotechnik, Haushaltswaren sowie Pharma- und Medizintechnik.

Dank unserer kostenlosen CAD-Bibliotheken können Konstrukteure standardisierte Bauteile schnell und einfach herunterladen, was den Konstruktionsprozess verschlankt und eine flexible Anpassung bei Änderungen ermöglicht. So können sich unsere Kunden auf ihre Kernkompetenzen konzentrieren und gleichzeitig die Effizienz im Werkzeugbau steigern.

STRACK NORMA offers a comprehensive range of standardized components for two key areas: stamping and forming tools as well as injection and die-casting molds. Our standard parts ensure high interchangeability, shorten the manufacturing process, and deliver cost advantages for both small and large production runs.

In the field of stamping and forming technology, we supply components for small, medium, and large tools, including those used in the automotive industry. The product portfolio includes spring elements, guiding elements, cutting elements, embossing punches, part feeders, gas springs, compound and tank plate systems, and our proprietary PowerMax® slide series.

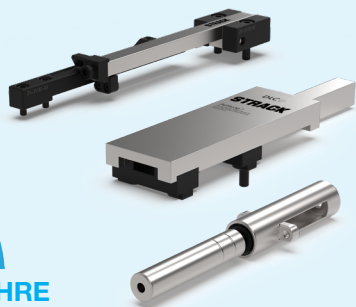
For injection and die-casting mold making, STRACK NORMA provides a wide range of high-quality mold components, such as machined plates, mold plates, guiding elements, core and slide units, and many other standardized parts. These components are used across various industries, including automotive, electrical engineering, household goods, and the pharmaceutical and medical sectors.

Designers benefit from free CAD libraries, enabling quick and easy downloads of standardized components. This streamlines the design process and allows for fast adjustments to design changes. By using standardized components, customers can focus on their core competencies while increasing efficiency in tool and mold making.

50 JAHRE

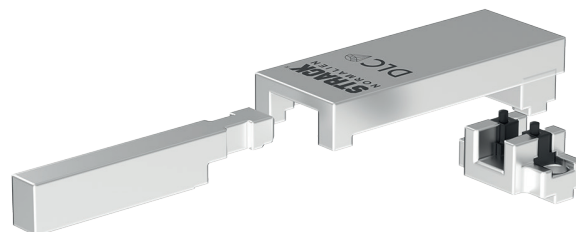
KLINKENZÜGE.

50 YEARS OF LATCH LOCKS.



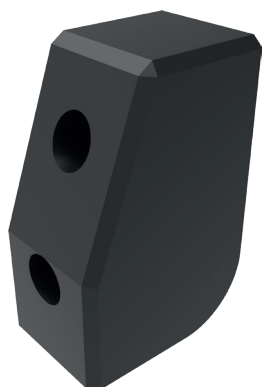
4

DLC 



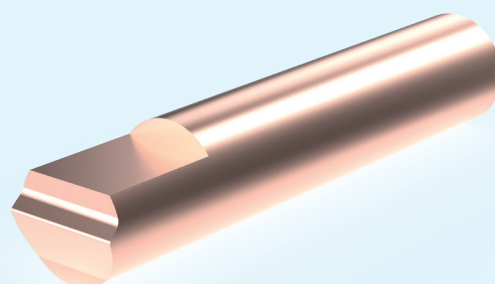
Z41

5



Z24

8



Z5183

9

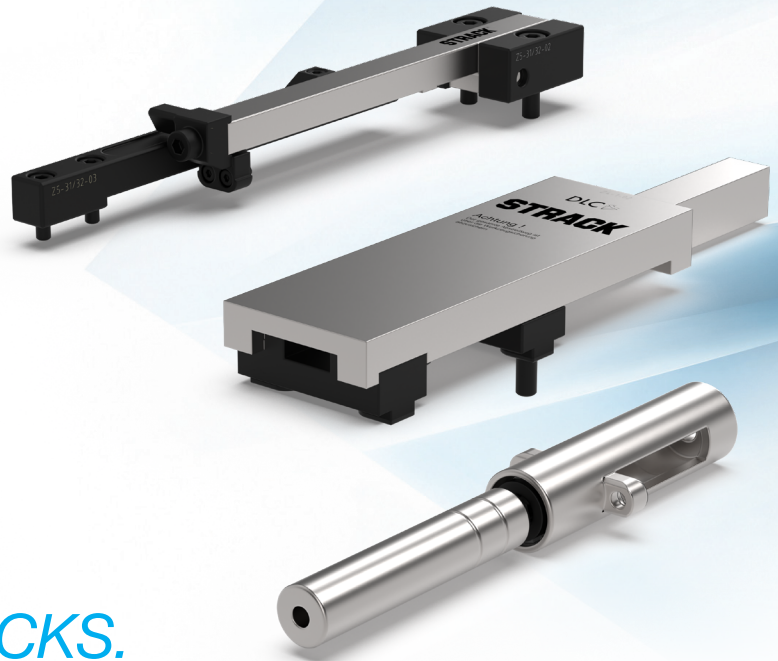


Z142

10

50 JAHRE

KLINKENZÜGE. 50 YEARS OF LATCH LOCKS.



Seit 50 Jahren entwickelt STRACK NORMA Klinkenzüge für zuverlässige und sichere Bewegungsabläufe im Werkzeug- und Formenbau. Was über Jahrzehnte gewachsen ist, entwickeln wir konsequent weiter.

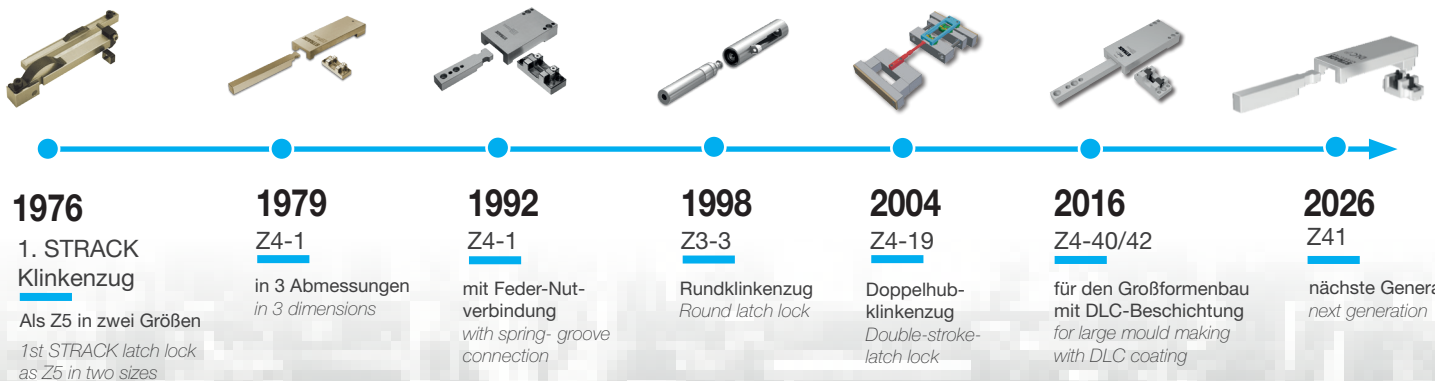
Mit dem **Z41** beginnt die nächste Generation: Bewährte Erfahrung trifft auf eine neue, leistungsfähige Konstruktion, kompakte Bauweise und eine zum Patent angemeldete Technologie.

**50 Jahre Erfahrung.
Eine neue Generation.
Bereit für die Zukunft.**

For 50 years, STRACK NORMA has been developing latch locks for reliable and precise movement sequences in tool and mould making. Decades of experience form the foundation for continuous development.

*With the **Z41**, the next generation begins: proven expertise meets a new high-performance design, compact dimensions and patent-pending technology.*

**50 years of experience.
A new generation.
Ready for the future.**





Z41

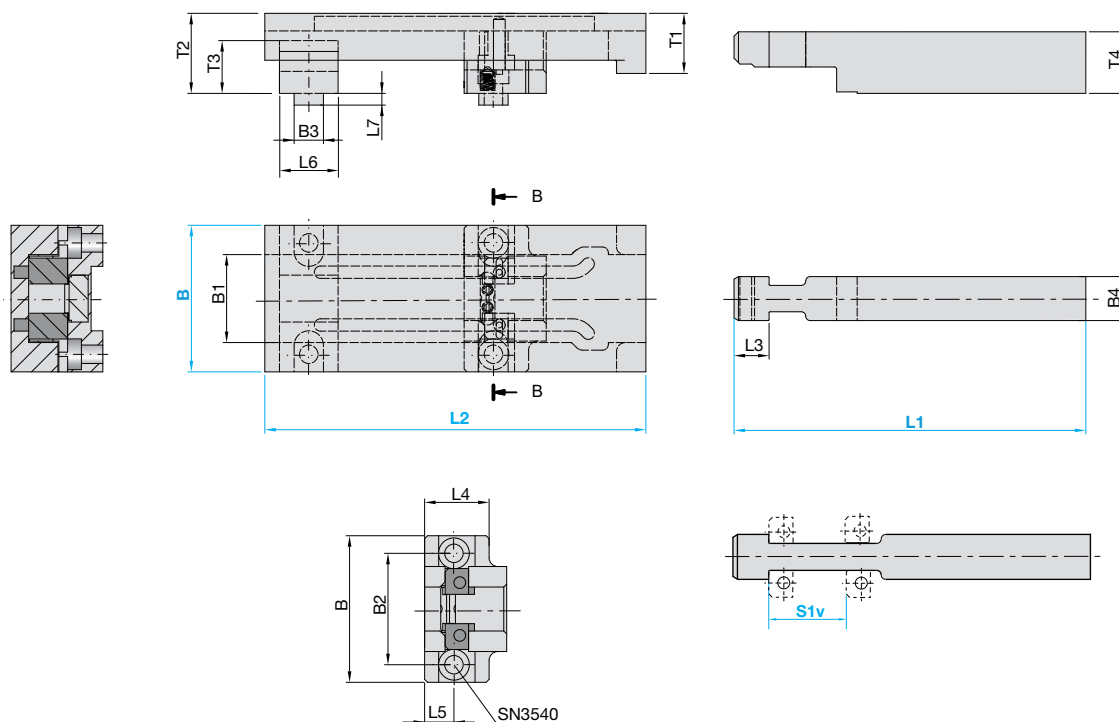
Flachklinkenzug mit Passfeder

Flat latch lock with parallel key



Mat.: St + DLC

T: 180° C

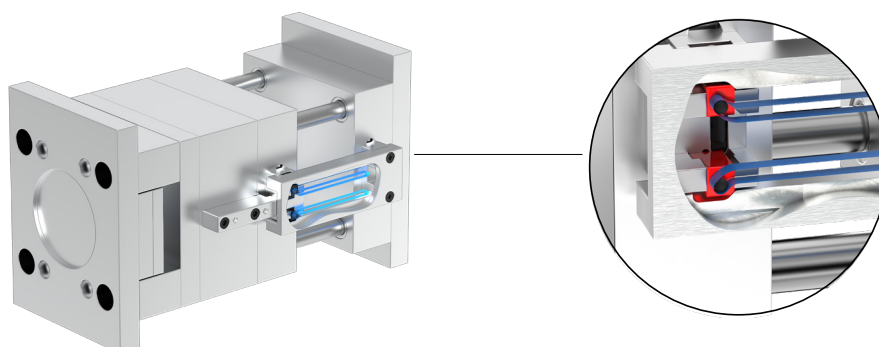


Andere Längen L1, L2 und S1v auf Anfrage
Other lengths L1, L2 and S1v on request

B	L1	L2	S1v	B1	B2	B3	B4	L3	L4	L5	L6	L7	T1	T2	T3	T4	SN3540-	Order No.
50	146	146	0	30	38	10	15	12	22	10	20	4	22.5	27.3	18	21	M6-16	Z41-50-146-146-0
75	196	196	0	45	56	15	22.5	18	33	16.5	30	6	31	40.5	27	31	M8-20	Z41-75-196-196-0
90	246	246	0	54	72	18	27	21.5	40	20	36	7	36.5	49.5	32	38	M10-30	Z41-90-246-246-0

Technische Daten Technical data

B [mm]	Anzahl / Quantity	Zugkraft Fz max [kN] / Tensile force Fz max [kN]	Verriegelungskraft Fv max [kN] / Locking force Fv max [kN]
50	2	30	10
75	2	50	30
90	2	90	40





Z41

Flachklinkenzug mit Passfeder

Flat latch lock with parallel key



Arbeitsweise des STRACK Klinkenzuges Z41 ohne Verzögerung

Bild 1 – Werkzeug geschlossen

Das Werkzeug befindet sich in geschlossener Stellung.

Bild 2 – Öffnung der Formplatte H1 (Hub S1)

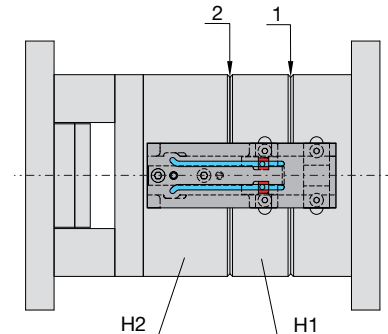
Beim Öffnen des Spritzgießwerkzeuges wird die Formplatte H1 an der Trennebene 1 zunächst um den definierten Hub S1 mitgezogen. Die Bewegung endet, sobald das Klinkengehäuse (1) an der Steuerplatte (2) anschlägt. Gleichzeitig erfolgt die Verriegelung der Formplatte H1 über die Rastenelemente (6).

Bild 3 – Öffnung der Haupttrennebene (Hub S2)

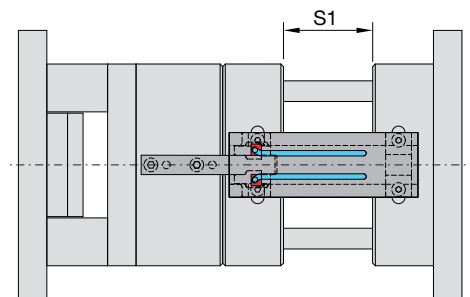
Nach Erreichen des Hubes S1 ist die Formplatte H1 vollständig positioniert und sicher verriegelt. Durch die weitere Öffnungsbewegung der Schließ- bzw. Auswerferseite öffnet anschließend die Haupttrennebene 2 um den Hub S2, sodass die Formteile entnommen werden können.

Beim Schließen des Werkzeugs erfolgt der Bewegungsablauf in umgekehrter Reihenfolge und stellt die Ausgangsposition für den nächsten Spritzzyklus her.

Der STRACK Klinkenzug Z41 gewährleistet einen präzisen, sicheren und wiederholgenauen Öffnungsablauf für Werkzeuge mit mehreren Trennebenen.



1



2

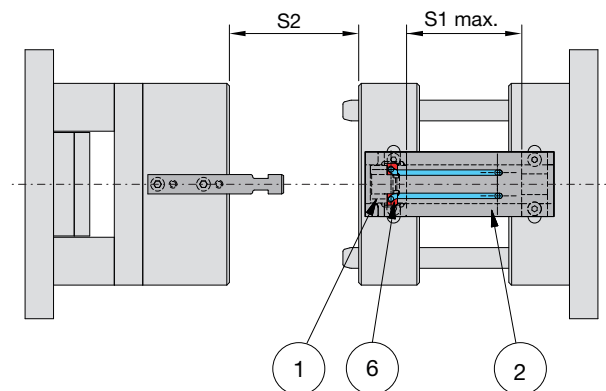
Operation of the STRACK Z41 Latch lock without delay

Figure 1 – Mold Closed

The mould is in the closed position.

Figure 2 – Opening of Mold Plate H1 (Stroke S1)

During mould opening, mould plate H1 is initially pulled at parting line 1 by the defined stroke S1. The movement ends when the latch housing (1) contacts the control plate (2). At the same time, mould plate H1 is locked and positioned by the latch elements (6).

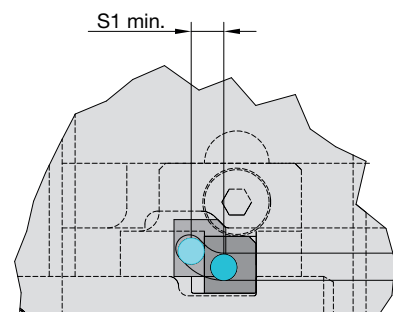


3

Figure 3 – Opening of the Main Parting Line (Stroke S2)

Once stroke S1 has been completed, mould plate H1 is fully positioned and securely locked. As the moving mould half continues to travel, the main parting line 2 opens by stroke S2, allowing the moulded parts to be safely removed. During mould closing, the movement sequence takes place in the reverse order, returning all components to their initial position for the next moulding cycle.

The STRACK Z41 Latch Lock ensures a precise, safe and highly repeatable opening sequence for moulds with multiple parting lines.



STRACK Norm	S1min	S1max
Z41-50-146-146-0	5	89
Z41-75-196-196-0	7,5	110
Z41-90-246-246-0	9	142



Z41

Flachklinkenzug mit Passfeder

Flat latch lock with parallel key



Arbeitsweise des STRACK Klinkenzuges Z41 mit Verzögerung

Bild 1 – Werkzeug geschlossen

Das Werkzeug befindet sich in geschlossener Stellung.

Bild 2 – Verzögerungshub S1v

Zu Beginn der Werkzeugöffnung öffnet die Trennebene 1 zwischen den Formplatten H1 und H2 um den definierten Verzögerungsweg S1v. Die Formplatte H1 in Trennebene 2, bleibt dabei durch Reibkräfte geschlossen.

Bild 3 – Öffnung Trennebene 2 (Weg S2)

Nach Erreichen des Verzögerungsweges S1v entriegelt der Z41 über die Steuerkurven der Steuerplatte. Die Formplatte H1 wird nun kontrolliert um den Weg S2 gezogen und gleichzeitig sicher positioniert.

Bild 4 – Öffnung der Haupttrennebene (Weg S3)

Nach Erreichen des Weges S2 ist die Formplatte H1 vollständig positioniert und verriegelt. Anschließend öffnet die Haupttrennebene 1 zwischen H1 und H2 bis zur Endstellung um den Weg S3, sodass die Formteile entnommen werden können. Beim Schließen des Werkzeugs erfolgt die Bewegung in der Reihenfolge (S3 -> S2).

Der STRACK Klinkenzug Z41 ermöglicht damit einen präzisen und wiederholgenauen Öffnungsablauf mehrerer Trennebenen.

Operation of the STRACK Z41 Latch lock with delayed stroke

Figure 1 – Mould closed

The mould is in the closed position.

Figure 2 – Delayed stroke S1v

At the beginning of the mould opening sequence, parting line 1 between mould plates H1 and H2 opens by the defined delayed stroke S1v. During this movement, mould plate H1 in parting line 2 remains closed due to frictional forces.

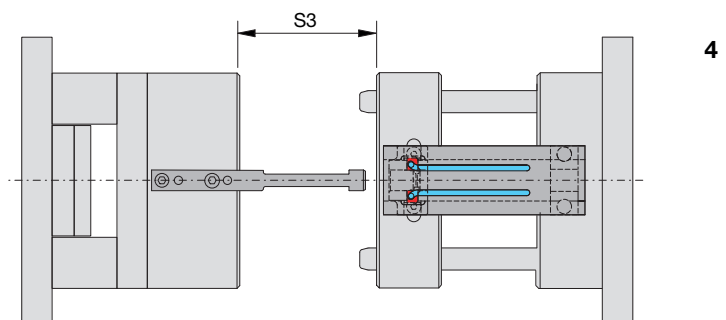
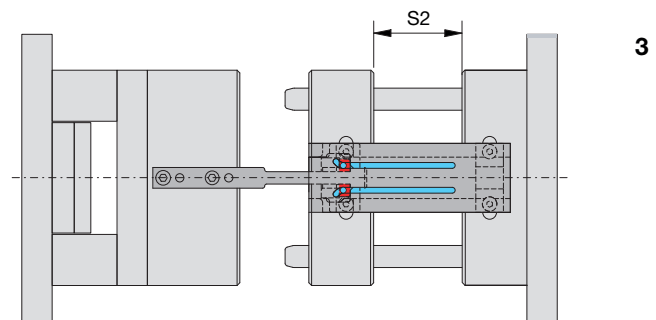
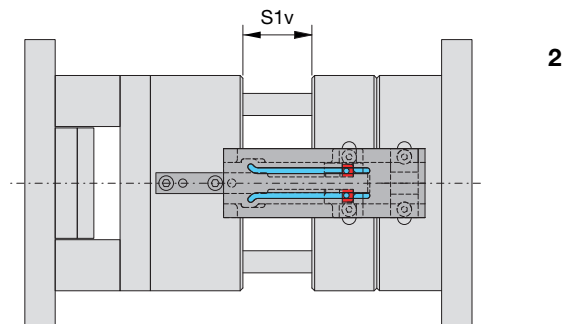
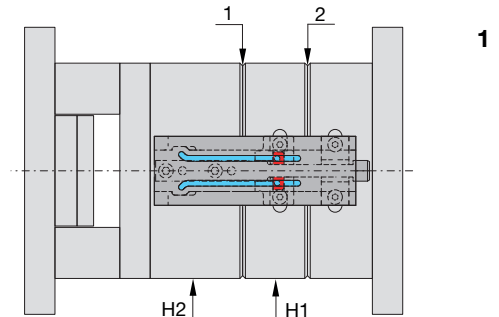
Figure 3 – Opening of parting line 2 (Stroke S2)

After the delayed stroke S1v has been completed, the Z41 is released by the control cams of the control plate. Mold plate H1 is then pulled in a controlled manner by stroke S2 while being securely positioned at the same time.

Figure 4 – Opening of the main parting line (Stroke S3)

Once stroke S2 has been completed, mould plate H1 is fully positioned and locked. The main parting line 1 between H1 and H2 then opens to its final position by stroke S3, allowing the moulded parts to be safely removed. During mould closing, the movement sequence takes place in the order S3 -> S2.

The STRACK Z41 Latch lock provides a precise and highly repeatable opening sequence for moulds with multiple parting lines.

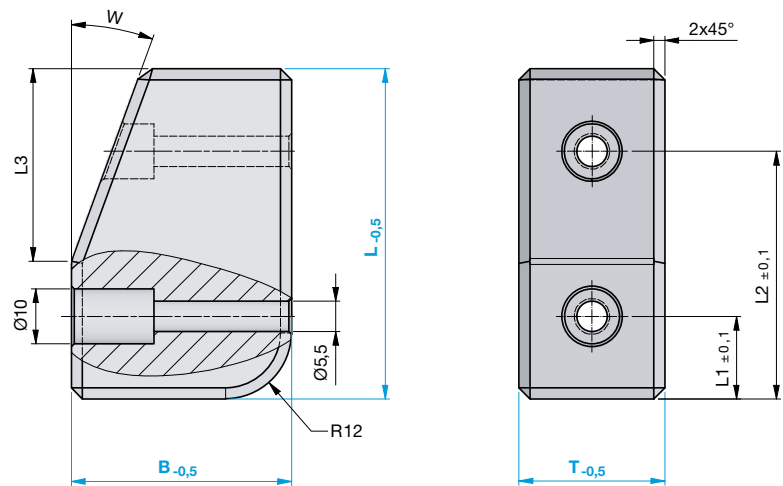




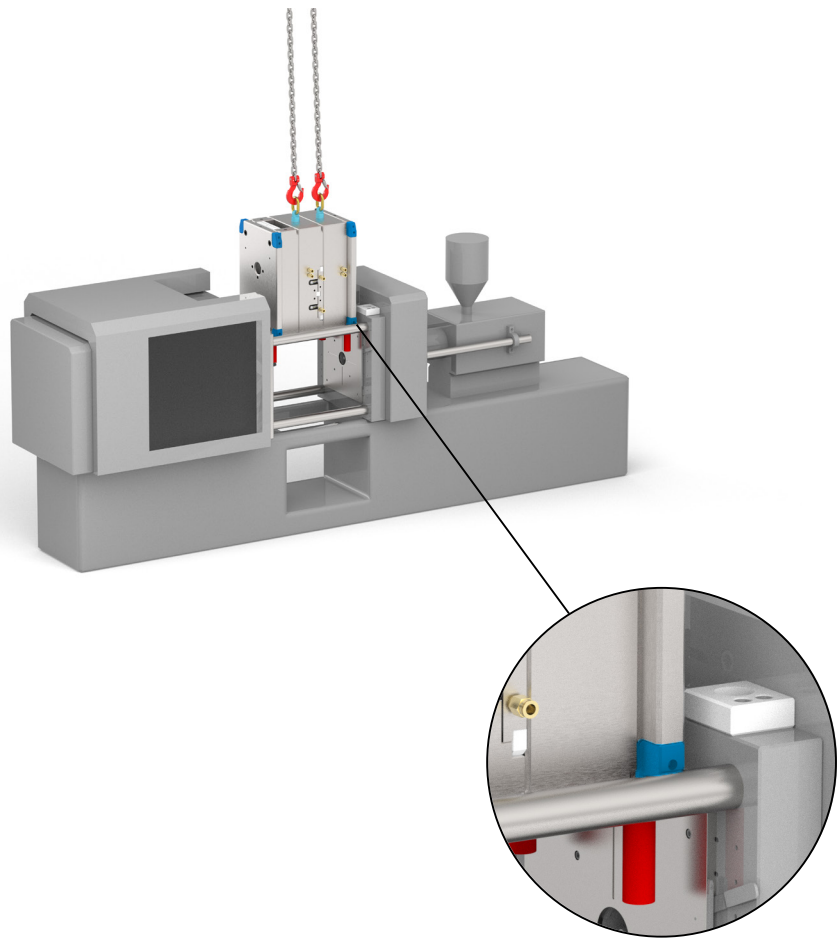
Z24
Holmschutz
Tie bar protector

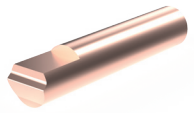


Mat.: POM
T: 80 °C



B	T	L	L1	L2	L3	W	Order No.
24	16.5	40	15	0	18	20	Z24-24-16.5-40
40	26.5	60	15	45	35	20	Z24-40-26.5-60
40	26.5	100	15	88	72	12	Z24-40-26.5-100





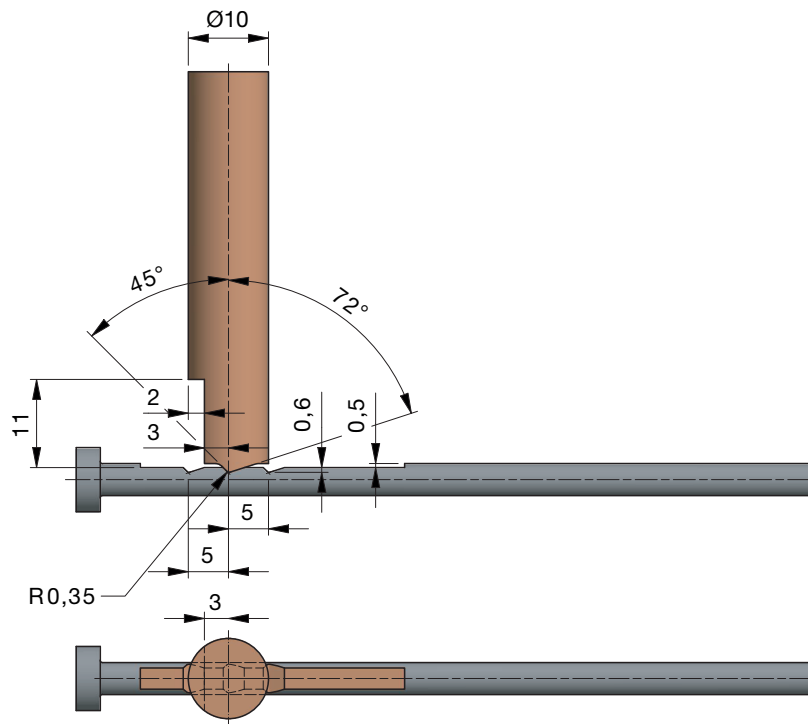
Z5183

Elektrode für Auswerfer Rüttler

Electrode for ejector vibrator



Mat.: Cu

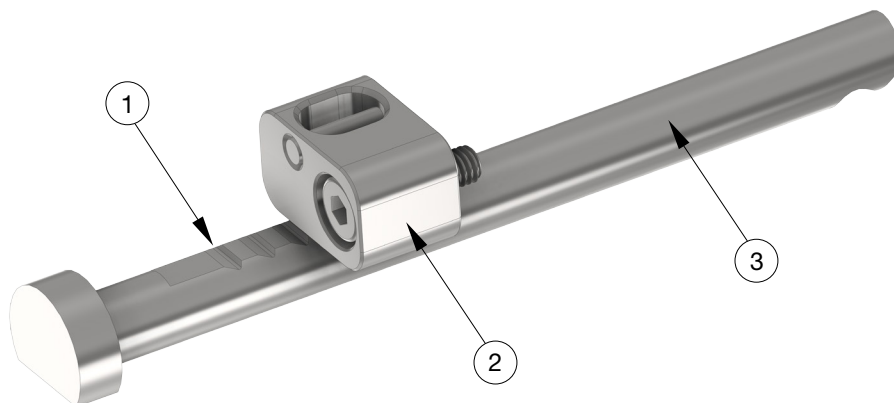


Order No.

Z5183

1. Rastkontur mit Z5183 gefertigt
2. Auswerfer Rüttler Z142
3. Auswerferstift

1. Rest contour manufactured with Z5183
2. Ejector vibrator Z142
3. Ejector pin





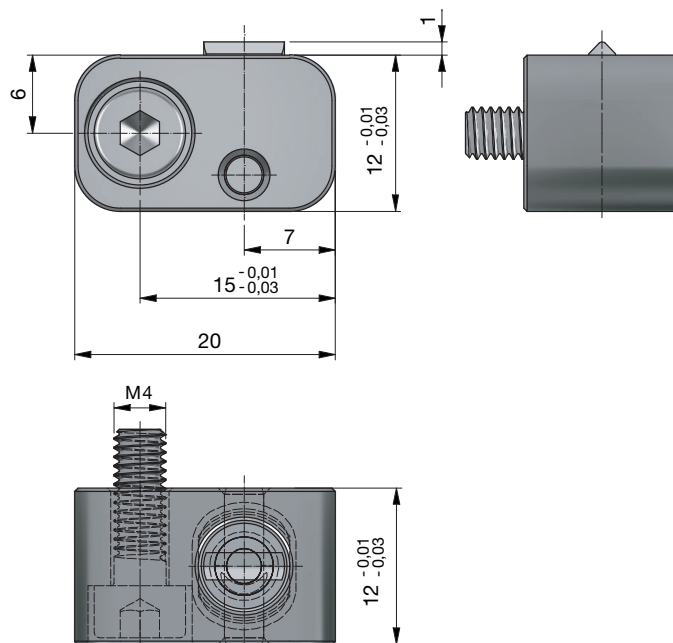
Z142

Auswerfer Rüttler

Ejector vibrator



Mat.: ST



Order No.

Z142

Verwendungszweck

Der Auswerfer-Rüttler ist ein mechanisches Zusatzmodul für Spritzgießwerkzeuge. Er erzeugt eine rüttelnde Stoßbewegung, um das Bauteil sicher vom Werkzeug zu lösen.

Intended Use

The ejector vibrator is a mechanical auxiliary module for injection-molding tools. It generates a vibrating impact motion to ensure reliable release of the molded part from the tool.

Funktionsprinzip:

Der Auswerfer-Rüttler arbeitet über ein formschlüssiges Rastprinzip:

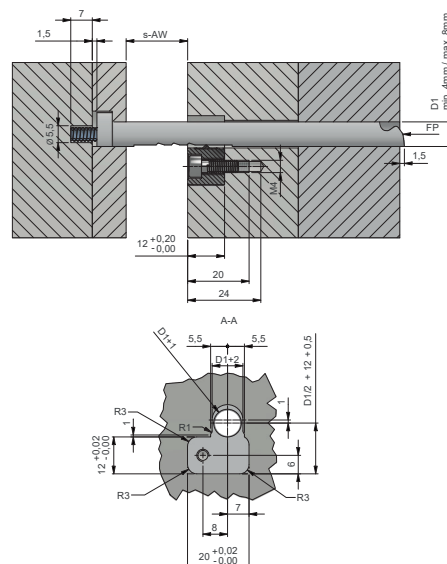
- Ausklinkungen greifen in Nasen ein.
- Die Hubbewegung wird kurzzeitig verzögert.
- Die Feder beschleunigt den Auswerfer ruckartig.
- Die Rüttelbewegung löst das Bauteil.

Operating Principle:

The ejector vibrator operates using a form-fitting ratchet mechanism:

- Recesses engage with corresponding lugs.
- The stroke movement is briefly delayed.
- The spring accelerates the ejector pin abruptly.
- The vibrating impact motion releases the moulded part.

$\varnothing = D1$	$L1 = D1 / 2 + 6 + 0,5$	$L2 = D1 / 2 + 12 + 0,5$
4	8,5	14,5
5	9	15
6	9,5	15,5
8	10,5	16,5

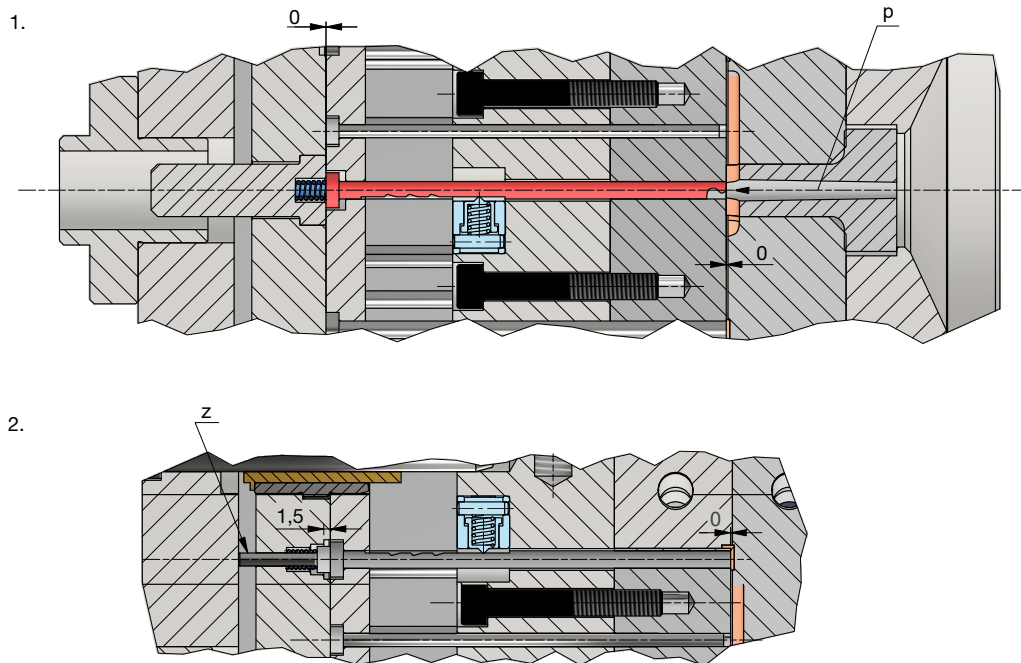




Z142

Auswerfer Rüttler

Ejector vibrator



1. Einbauvariante im Angussbereich
Auswerferposition im geschlossenem Zustand unter Einspritzdruck P.

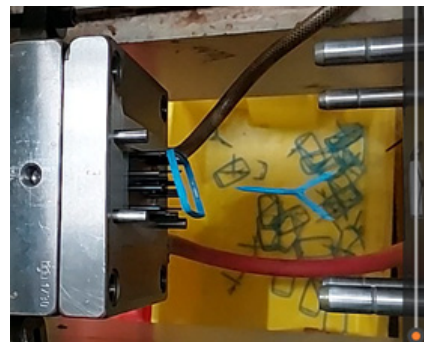
2. Einbauvariante im Kavitätsbereich
Auswerfer ohne Vorsprung – Sicherung durch Zusatzbolzen Z gegen Einspritzdruckverschiebung.

1. Installation in the sprue area
Ejector position in closed idle state before injection P.

2. Installation variant in the cavity area
Ejector without projection – secured by additional bolts Z against injection pressure displacement.



X



✓

STRACK®

NORMALIEN



THINK. Wir entwickeln innovative Lösungen für den Werkzeug- und Formenbau.
TECH. Kunden schätzen unsere Sonderanfertigungen, Produktmodifikationen und individuellen Lösungen. **STRACK.** Als familiengeführter Normalienhersteller bieten wir weltweit auch Standardlösungen an.

THINK. We develop innovative solutions for tool and mould making.
TECH. Our customers appreciate our special productions, product modifications and individually tailored solutions. **STRACK.** As family-owned standard part manufacturer, we also offer standard solutions worldwide.

THINK. Nous développons des solutions innovantes destinées à la production d'outils et de moules. **TECH.** Les clients apprécient nos productions spéciales, nos produits modifiés et nos solutions sur mesure. **STRACK.** Notre entreprise familiale fabrique des éléments normalisés et apporte également des solutions standard à travers le monde.

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11
D-58511 Lüdenscheid

Tel +49 2351 8701-0

Fax +49 2351 8701-100

Mail info@strack.de

Web www.strack.de

