



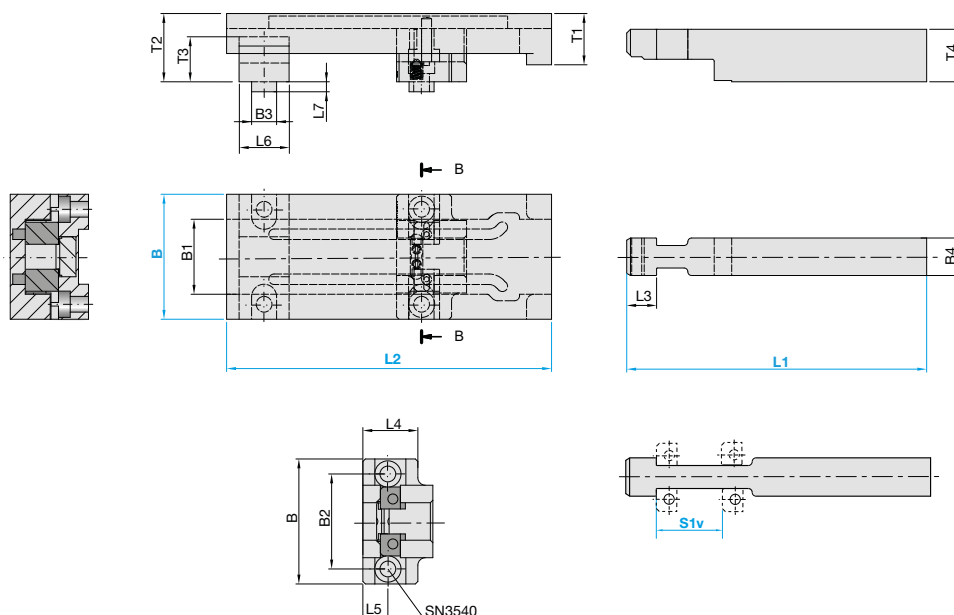
Z41

Flachklinkenzug mit Passfeder

DLC   

Mat.: St + DLC

T: 180° C

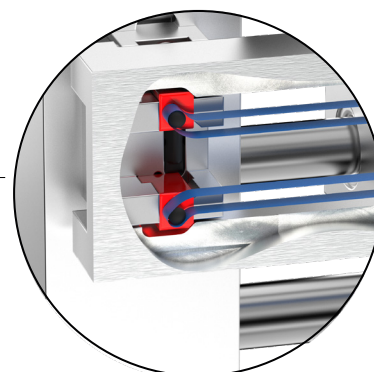
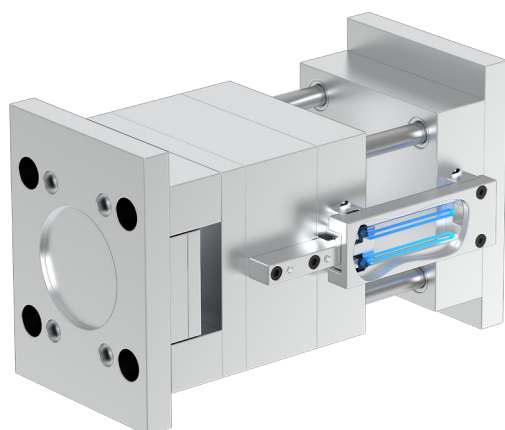


Andere Längen L1, L2 und S1v auf Anfrage

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

B [mm]	Anzahl	Zugkraft Fz max [kN]	Verriegelungskraft Fv max [kN]
50	2	30	10
75	2	50	30
90	2	90	40





Z41

Flachklinkenzug mit Passfeder

DLC

i

7

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)

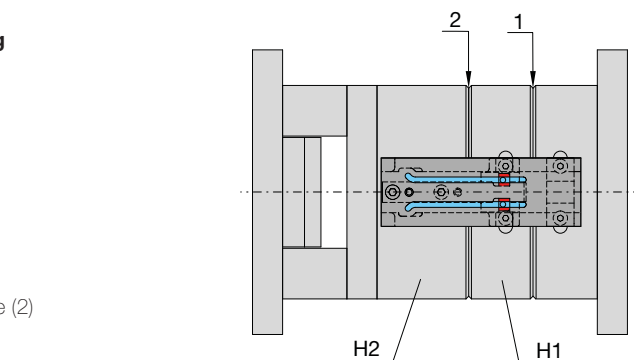
Beim Öffnen des Spritzgießwerkzeuges wird die Formplatte H1 an der Trennebene 1 zunächst um den definierten Hub S1 mitgezogen. Die Bewegung endet, sobald das Klinkengehäuse (1) an der Steuerplatte (2) anschlägt. Gleichzeitig erfolgt die Verriegelung der Formplatte H1 über die Rastenelemente (6).

Bild 3 – Öffnung der Haupttrennebene (Hub S2)

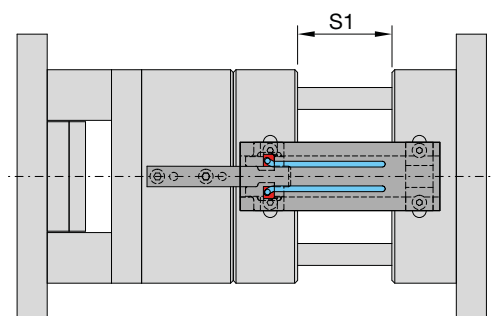
Nach Erreichen des Hubes S1 ist die Formplatte H1 vollständig positioniert und sicher verriegelt. Durch die weitere Öffnungsbewegung der Schließ- bzw. Auswerferseite öffnet anschließend die Haupttrennebene 2 um den Hub S2, sodass die Formteile entnommen werden können. Beim Schließen des Werkzeugs erfolgt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

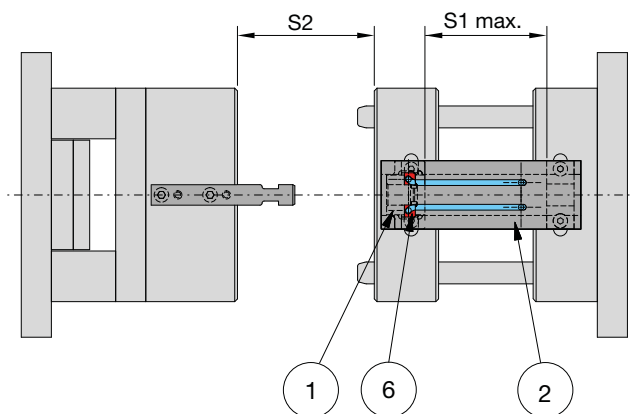
STRACK Norm	S1min	S1max
Z41-50-146-146-0	5	89
Z41-75-196-196-0	7,5	110
Z41-90-246-246-0	9	142



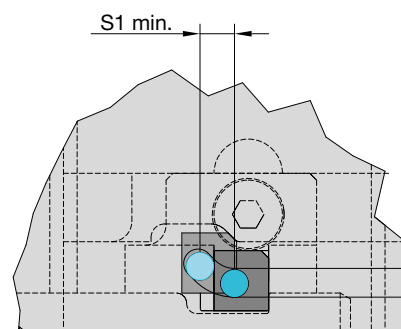
1



2



3





Z41

Flachklinkenzug mit Passfeder



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.

