

Der Informationsdienst für den Werkzeug- und Formenbau von **STRACK**® Normalien

Modulare Schieberformen – STRACK NORMA

Austauschbar durch hohe Präzision - Lagerbestand sichert Verfügbarkeit

Zeit ist Wandel

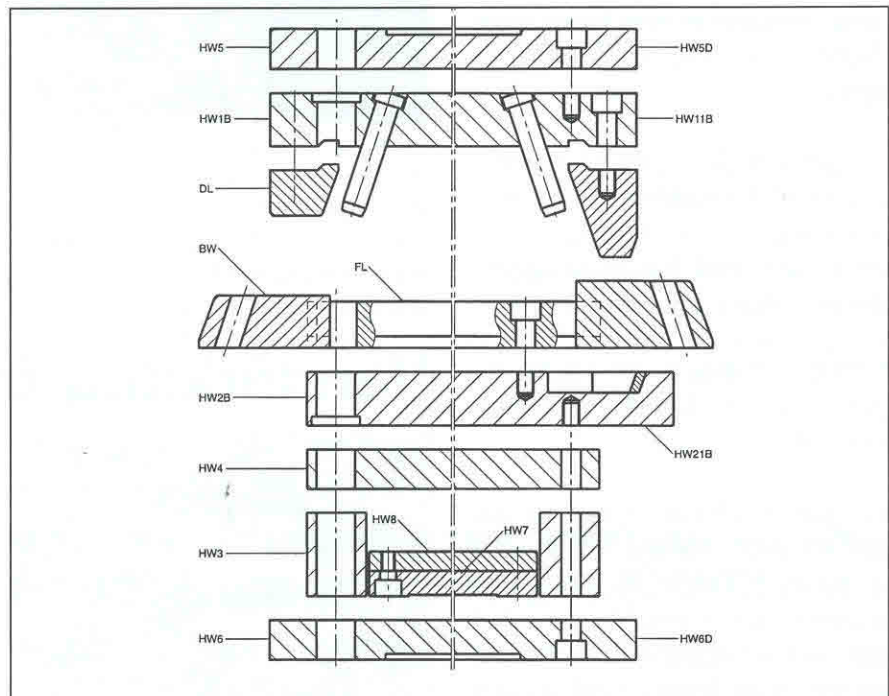
Das Jahr 2000 ist auch für STRACK NORMA ein Jahr des Wandels. Neue Produkte werden Einzug halten in das umfangreiche Normalienprogramm unseres Hauses.

Aber auch in personeller Hinsicht wird sich einiges ändern. In diesem Jahr werden uns einige langjährige Mitarbeiter aus Altersgründen verlassen. Dies betrifft den Innen- und Außendienst von STRACK NORMA. Mit Wehmut denkt man an gemeinsame Erlebnisse zurück und fragt sich, wo die Zeit so schnell geblieben ist. Ich wünsche diesen Mitarbeitern einen sorgenfreien und erfüllten Ruhestand.

Aber in dieser Veränderung liegt auch eine große Chance. Neue, junge Mitarbeiter werden zur STRACK Familie stoßen und durch Ihr Wissen auch unsere Horizonte erweitern. Dieses Know How werden wir gezielt bei Ihnen, unseren Kunden, einsetzen.

Wir sind sicher, durch dieses frische Blut noch innovativer und kundenfreundlicher zu werden. Es begrüßt Sie in alter Frische

Ihr
Siegfried Kahlstadt
Geschäftsführer
STRACK NORMA GmbH



Schieberformen und STRACK NORMA zwei Begriffe, die seit der Messe KMO untrennbar miteinander verbunden sind. Auf der diesjährigen Kunststoffmesse KMO in Bad Salzuflen haben wir erstmalig einem breiten Publikum unser neues modular aufgebautes Schieberformenprogramm vorgestellt.

Der Eindruck aller Fachbesucher war einhellig. Hier hat STRACK NORMA wieder Maßstäbe gesetzt. Die Vorteile dieser neuen Schieberformengeneration sprechen für sich. Durch den modularen Aufbau sind wir jetzt in der Lage, den Marktanforderungen

INHALT

Thema	Seite
Schieberformen	1
Der Kommentar	1
Neu im Team	2
Vertriebstagung	2
Wirtschaftlich rüsten	3
CapaSoft-Hinweis	3
Der Konstruktionstip	3
Beheizte Düsen	4
Kataloge und Termine	4
Neue CD-Rom	4
Faxanforderung	4

nach einer kurzen Lieferzeit zu entsprechen, d.h. verschiedene Formgrößen des Typs 1 sind innerhalb von 5-10 Tagen lieferbar. Das ist eine Lieferzeit, die dem Formbauer enorme Vorteile bietet und ihm die Möglichkeit gibt, auf die Anforderungen der Endkunden noch flexibler zu reagieren.

Durch diese Standardisierung wird die Ersatzteilbeschaffung erheblich erleichtert. Diese Vorteile sowie der Name STRACK NORMA als Synonym für Qualität, sind Gründe sich mit diesem Teil unseres umfangreichen Normalienprogrammes intensiv zu beschäftigen.

Vergessen Sie aber nicht unser restliches Programm, hier insbesondere unser einzigartiges Schieber- und Endschalterprogramm. Aber auch das Klinkenzugprogramm von STRACK NORMA hat sich im Laufe der Jahre einen festen Platz im Markt erobert.

Fragen und Einzelheiten zu diesen Programmteilen, sowie allen anderen STRACK NORMA Produkten, wird Ihnen unser geschultes und kompetentes Verkaufspersonal im Innen- und Außendienst gerne beantworten.

IMPRESSUM

Normalien-Report ist ein Informationsdienst der STRACK NORMA GmbH
Postfach 10 02 80
42117 Wuppertal
Tel.: 0202 3 85-0
Fax: 0202 3 85-110

Verantwortlich für Text und Inhalt:
Wolfgang Markowski
Adolf Schmid

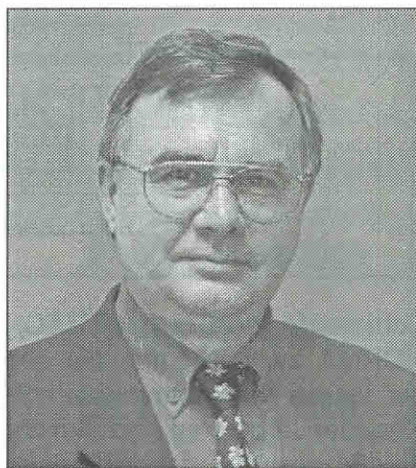
Konzeption und Layout:
Network Marketing Sperber
90552 Röthenbach

Vertriebspartner tagten bei Strack



Im Februar 2000 wurde im Werk Lüdenscheid eine Tagung für Teile der europäischen Vertriebspartner von Strack und Rabourdin abgehalten. Die 30 Teilnehmer kamen aus Portugal, Spanien, Frankreich, Finnland, Dänemark, Niederlande, Österreich, Schweiz und Tschechien. Im Mittelpunkt der Tagung stand die von STRACK NORMA neu entwickelte 3D-Software, die von allen Anwesenden als richtungweisend bewertet wurde.

Verstärkung im Außendienst



Um den Bedürfnissen und Wünschen von Ihnen, unseren Kunden, noch stärker als bisher entgegen zu kommen, haben wir unsere Außendienstmannschaft ab dem 01.03.2000 um ein neues Mitglied verstärkt. Es handelt sich um Herrn Bernd Flemming. Herr Flemming betreut ab März Berlin, Brandenburg, Sachsen Anhalt und Teile von Mecklenburg Vorpommern. Dies sind die Postleitzahlengebiete 06000 bis 06869, 10000 bis 17509, 38480

bis 38489 und 38800 bis 39649.

Herr Flemming ist studierter Diplomingenieur und verfügt über eine hohe Sachkompetenz. Seine profunden Kenntnisse des Normaliengeschäftes werden auch Sie überzeugen.

Wir sind sicher, daß Sie das über Jahre der Fa. STRACK NORMA entgegengebrachte Vertrauen auch unserem neuen Teammitglied, Herrn Flemming, zuteil werden lassen.

Herr Flemming ist ab sofort unter folgenden Nummern zu erreichen:

Tel.: 0 34 75 / 66 37 77
Fax: 0 34 75 / 66 37 77
mobil: 01 72 / 2 09 15 54

Desweiteren betreut Sie im Innendienst Frau Craemer.

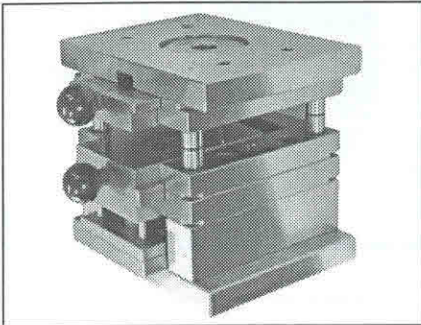
Tel.: 0 23 51 / 87 01-229
Fax: 0 23 51 / 87 01-222

Wirtschaftliches Rüsten

Schnellspannsystem und Kassettenform im Vergleich

Werden Spritzteile in kleinen Losgrößen hergestellt oder soll für ein neues Teil erstmal ein Probewerkzeug hergestellt werden, steht man häufig vor der Entscheidung eine Kassettenform oder ein Schnellspannsystem einzusetzen.

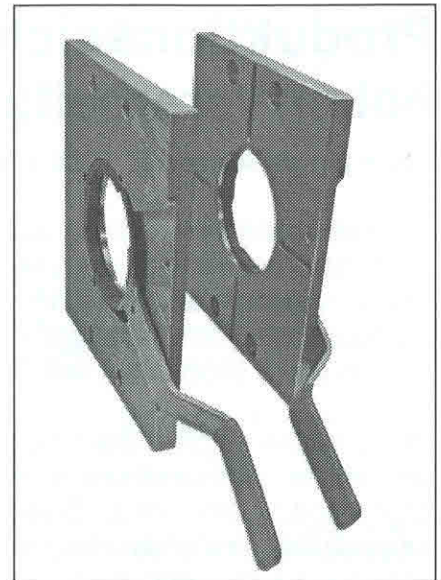
Die Entscheidung fällt meist über die Kosten, wobei neben den reinen Systemkosten auch die Rüstkosten zu beachten sind. Dies kann von Fall zu Fall unterschiedlich sein. Bei einem STRACK Schnellspannsystem wird das



Kassettenform

System an die Aufspannplatten der Spritzgießmaschine einmal montiert und verbleibt dort als fester Bestandteil. Jedes einzusetzende Spritzgießwerkzeug wird mit einem entsprechenden Zentrierflansch ausgerüstet. Durch

das Betätigen zweier Hebel wird über einen Bajonettverschluß das Werkzeug befestigt oder gelöst. Hier muß das System nur einmal angeschafft werden und für jedes Werkzeug dann nur die zwei entsprechenden Zentrierflansche. Bei einer STRACK Kassettenform wird ein Grundwerkzeug entsprechend den Angaben des STRACK Katalogs maßlich festgelegt und in der Spritzgießmaschine fest montiert. Ausgetauscht werden nur Wechseleinsätze einschließlich der Auswerferplatten. Zusätzlich können die STRACK Kassettenformen mit einer automatischen Kupplung für die Temperieranschlüsse sowie einer Sicherung der Wechseleinsätze ausgestattet werden. Die Entscheidung ob Schnellspannsystem oder Kassettenform eingesetzt wird, wird im Einzelfall durch die betriebsbedingten Parameter festgelegt.



Schnellspannplatten

www.capasoft.de

unter dieser Adresse erhält Capasoft, der Informationsdienst für Metall und Kunststoffverarbeiter, z. Zt. täglich bis zu 100 Anfragen!

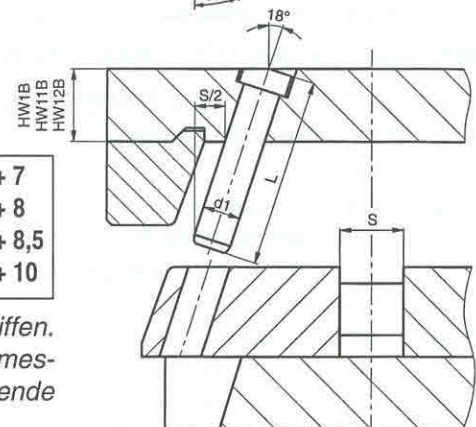
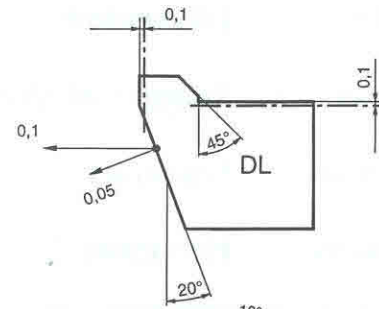
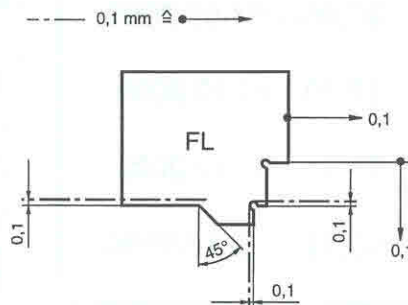
In den nächsten 2 Jahren werden in deutschen Unternehmen über 3 Mio neue Internetzugänge entstehen.

Sichern Sie sich jetzt Ihren Unternehmensnamen im world-wide-web. Capasoft hilft Ihnen dabei! Infos unter Tel 0911/64 21 863

Der Konstruktionstip: Einpassung der Schieber

Einpassung und Korrektur, z.B. nach dem Härten und beim Verschleiß, der Schieber in die Form.

Druckstücke und Schieberführungsleisten bei STRACK Schieberformen zeichnen sich durch optimale Korrektur- und Anpassungsmöglichkeiten aus. Die kraftschlüssige patentierte Nutenführung führt nicht nur zur exakten Ausrichtung der Leisten (FL) und Druckstücke (DL), sondern auch zur zusätzlichen Kraftaufnahme besonders bei Druckstücken. Nach Verschleiß bzw. nach dem Härten sind Korrekturen erforderlich. Durch einen Nachschliff der o.g. Elemente, erfolgt eine exakte Verschiebung zum Formschieber. Bei einem Spiel von z.B. 0,05mm zwischen Schieber und Druckstück wird einfach an den angegebenen Flächen 0,1 mm nachgeschliffen. Die Länge der Schrägsäule L (W22/Z65) errechnet sich aus dem Durchmesser d1 und dem gewünschtem Verschiebeweg S (siehe obenstehende Tabelle und Zeichnungen).



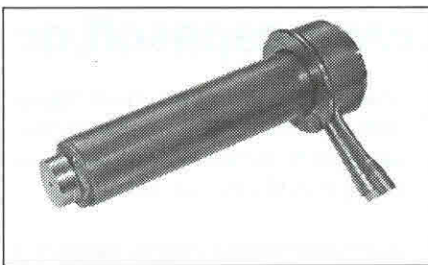
d1=10:	L = 1,681 x S + 1,052 x HW1B + 7
d1=14:	L = 1,681 x S + 1,052 x HW1B + 8
d1=16:	L = 1,681 x S + 1,052 x HW1B + 8,5
d1=20:	L = 1,681 x S + 1,052 x HW1B + 10

Produktionssicherheit auch bei hohen Verarbeitungstemperaturen

Neue Angießdüsen Z 7056 und Z 7058 bis 400°C einsetzbar

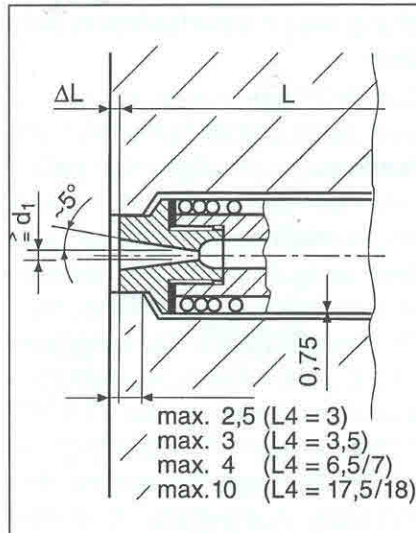
Speziell für die Verarbeitung von Kunststoffen mit hohen Verarbeitungstemperaturen wurden die neuen beheizten Angießdüsen Z 7056 und Z 7058 entwickelt.

Diese neuen Angießdüsen sind mit einer auswechselbaren Düsenspitze versehen. Diese Düsenspitze ermöglicht eine exakte thermische Trennung. Damit ist es möglich Kunststoffe, die eine



Produktionssicher bei hohen Temperaturen Z 7056/58

hohe Verarbeitungstemperatur und gleichzeitig enge Verarbeitungstoleranzen besitzen,

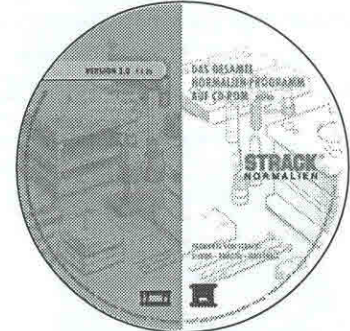


Für eine störungsfreie Serienproduktion muß der Abriß des Angusses unterhalb des Düsenheizelementes liegen.

produktionssicher zu verarbeiten. Die beheizten Angießdüsen haben einen Durchmesser von 12mm bis 25 mm und sind lieferbar mit Längen von 43,5 mm bis 168 mm.

Die neue 3D CD-Rom ist da!

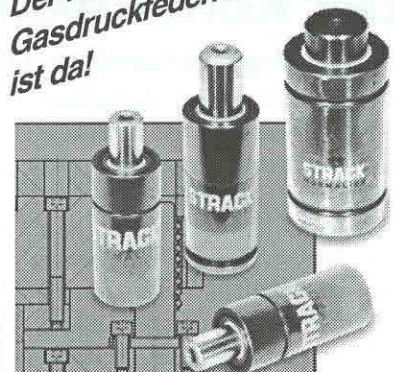
2D/3D Normalien für alle gängigen Standard- und Direktschnittstellen
Bestellistenprogramm
Unternehmenspräsentation
animierte Demos



Kompakte Kraftpakete ab sofort verfügbar!

Programm erweitert!
Gasdruckfedern jetzt von 23 bis 18.300 daN

Der neue Gasdruckfedernkatalog ist da!



STRACK NORMA ^{live}

STRACK NORMA für Sie im Jahr 2000 auf folgenden Inlandsmessen:

METAV	Düsseldorf	27.06. - 01.07.2000
Fakuma	Friedrichshafen	17.10 - 21.10.2000
EuroMold	Frankfurt	29.11 - 02.12.2000
Euroblech	Hannover	05.12. - 09.12.2000

FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG

Ich möchte weitere Informationen zu folgenden Themen:

- Neuheiten
- Gasdruckfedern
- Programmübersicht
- STRACK NORMA 3D CD-Rom NEU!
- Katalog F
- Katalog ST
- Infos über CapaSoft

Bitte Adresse eintragen und ab ins Fax: 02351 / 8701-100

.....

.....

.....

.....

FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG