

OUVRE-MOULES

LATCH LOCKS

Aussi **INDIVIDUEL**
que vos exigences.

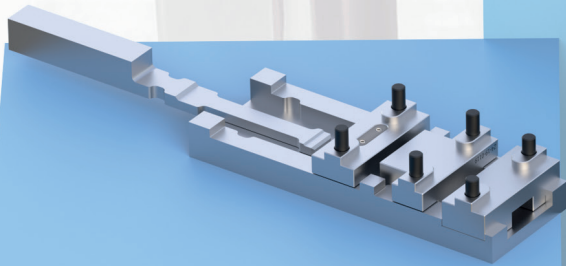
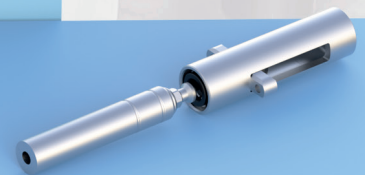
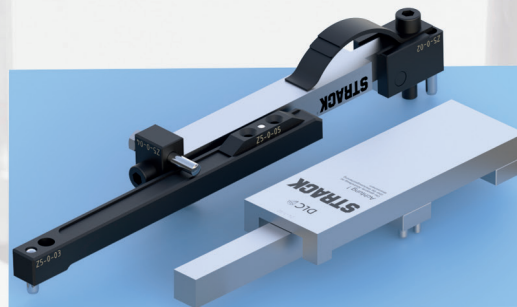
*As individual as your
requirements.*

Teile-Nr. Z4-15-02-S L 270
Komm.-Nr. 3167810
DLC

STRACK

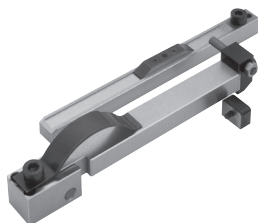
ACHTUNG!

Der gesamte Abstreifweg ist
über die Werkzeugsicherung
abzusichern

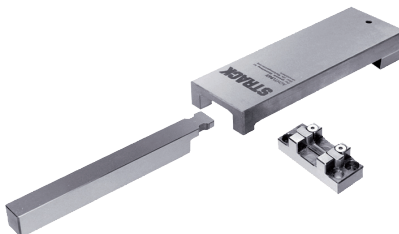


STRACK®
NORMALIEN

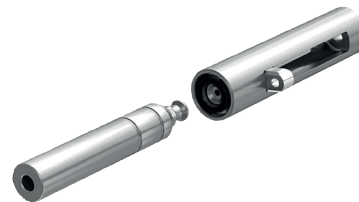
Z5



Z4



Z3



Ouvre-moule à crochet

L'ouvre-moule à crochet Z5 est à l'origine de la success story des ouvre-moules STRACK depuis 1976. Initialement lancé en deux dimensions, le système Z5 est aujourd'hui disponible en 5 dimensions et 3 variantes. Même après plus de 45 ans, l'ouvre-moule Z5 reste une référence incontournable pour les applications dans des environnements extrêmement exigeants, comme par exemple la fonderie sous pression. Lorsqu'il est utilisé dans des moules d'injection plastique, le Z5 peut atteindre une durée de vie exceptionnellement élevée, à condition que les valeurs de référence soient respectées et qu'un entretien régulier soit effectué. Le modèle Z5-4 est l'ouvre-moule à crochet le plus puissant de la gamme et est toujours fabriqué selon les spécifications du client. Tous les autres modèles sont disponibles soit comme éléments normalisés, soit déjà prêts au montage. Dans ce cas, le levier de verrouillage et la barre de maintien sont ajustés à longueur selon les indications du client. La barre de came est également vissée et goupillée sur la barre de maintien.

Ouvre-moule à plat

En 1979, STRACK NORMA a complété sa gamme d'ouvre-moules à crochet Z5 avec l'ouvre-moule à plat Z4. À l'époque, ce sont principalement les applications classiques à trois plaques qui ont stimulé le développement du système Z4.

L'ouvre-moule à plat Z4 se distingue par sa capacité à verrouiller et maintenir la plaque déplacée jusqu'à ce que la barre de traction la déverrouille lors du retour.

Aujourd'hui, les ouvre-moules à plat sont disponibles en 5 dimensions, avec ou sans temporisation, ainsi qu'en version éjecteur à deux niveaux. À cela s'ajoutent trois différentes possibilités de fixation de la barre de traction, de la traverse et du boîtier de verrouillage.

La gamme des ouvre-moules Z4 est complétée par l'ouvre-moule à double course Z4-19. Avec le Z4-19, deux courses différentes peuvent être réalisées avec une seule paire de verrouillages, les deux plaques déplacées étant également verrouillées. Le Z4-19 est toujours fabriqué selon les spécifications du client. Des plans CAD sont fournis au client en amont du projet.

Ouvre-moule rond

À la suite des enquêtes clients réalisées à la fin des années 1990, il est apparu qu'une variante destinée au montage interne faisait défaut. STRACK NORMA a apporté une solution en 1998 avec l'ouvre-moule rond Z3.

L'ouvre-moule rond Z3 est utilisé lorsqu'aucun élément ne peut ou ne doit être fixé à l'extérieur du moule. En règle générale, il est monté comme ouvre-moule, mais il peut également être utilisé comme éjecteur à deux niveaux dans un ensemble d'éjection double. La position des boulons de traction constitue une cote fonctionnelle et peut être ajustée facilement à l'aide des rondelles d'écartement Z59. La compensation des différentes dilatations thermiques entre le côté buse et le côté éjection est assurée. Veuillez respecter les instructions de montage correspondantes.

STRACK NORMA peut fournir les ouvre-moules ronds avec des boulons de traction déjà coupés à longueur.



L'excellence de l'éjection

Le système d'ouvre-moules Z4, développé par STRACK NORMA à Lüdenscheld, est conçu pour le déplacement des plaques de moules dans les outillages. La variante Z4-40 est désormais disponible et a été spécialement développée pour les moules de grande dimension, avec une force de traction pouvant atteindre 80 kN par ouvre-moule. Ces ouvre-moules sont conçus pour des dimensions de plaques supérieures à 996 x 996 mm.

Les ouvre-moules ont été lancés sur le marché par STRACK NORMA dès les années 1970. Grâce aux nombreuses possibilités de combinaison et à la grande diversité de variantes, ces ouvre-moules jouissent aujourd'hui d'une renommée internationale. En France par exemple, les ouvre-moules sont communément appelés « Les Stracks ».

Plan de joint supplémentaire

Les ouvre-moules sont utilisés partout où un plan de joint supplémentaire doit être créé. C'est par exemple le cas pour certaines pièces de boîtier, lorsque les forces d'adhérence dans le moule sont si élevées qu'un démoulage parallèle à l'aide d'une plaque dévêtisseuse doit être effectué avant l'intervention de l'éjecteur, afin d'éviter que la pièce moulée ne soit endommagée ou détruite par les broches d'éjection.

Applications multiples

De manière générale, les applications se divisent en deux catégories : les ouvre-moules commandés par l'ouverture du moule et ceux commandés par la course de l'éjecteur.

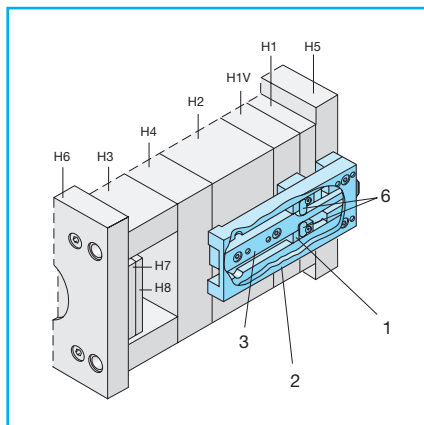
Pour les ouvre-moules commandés par l'ouverture du mou-

le, on distingue les systèmes avec ou sans temporisation, selon que le plan de joint supplémentaire ou le plan de joint principal doit s'ouvrir en premier. Lorsqu'il est nécessaire d'ouvrir de manière fiable le plan de joint

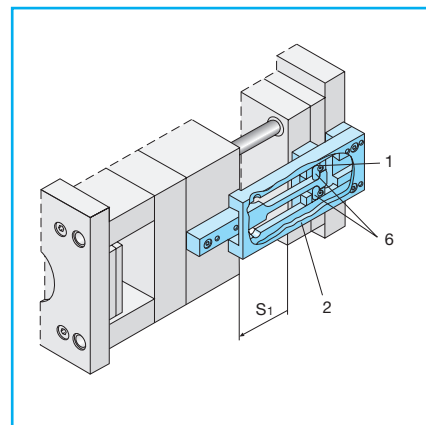
supplémentaire avant le plan de joint principal, un ouvre-moule sans temporisation est utilisé. Si, au contraire, le plan de joint principal doit d'abord s'ouvrir sur une course définie, puis permettre l'ouverture du plan

Fonctionnement d'un ouvre-moule avec temporisation

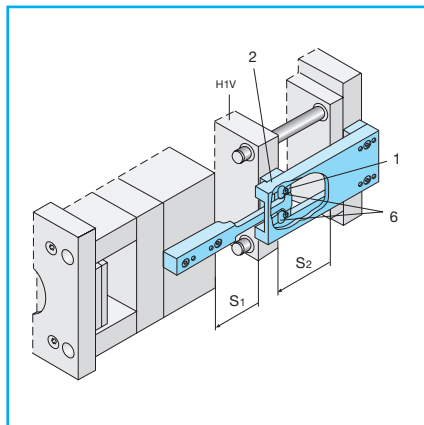
1 Boîtier de verrouillage · 2 Plaque de commande · 3 Barre de traction · 5 Verrou · 6 Cliquets · S1, S2, S3 Courses · H1V Plaque de moule



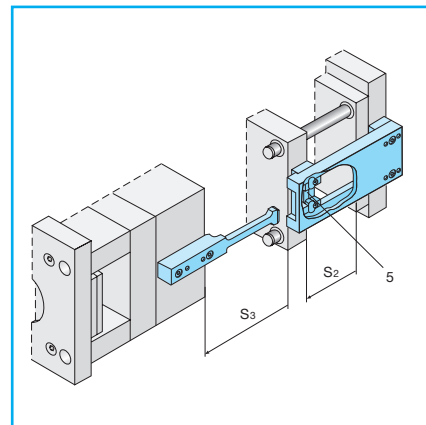
Moule fermé



Ouverture du plan de joint 1



Ouverture du plan de joint 2



Moule complètement ouvert

de joint supplémentaire avant l'ouverture complète du plan de joint principal, on utilise généralement des ouvre-moules avec temporisation.

Le classique

Un exemple typique est le moule classique à trois plaques. Grâce au mouvement du moule, les pièces sont séparées du point d'injection au niveau du répartiteur, le répartiteur est démoulé dans le plan de joint supplémentaire et les pièces sont éjectées dans le plan de joint principal. Les ouvre-moules sont montés sur les côtés du moule. Au minimum deux ouvre-moules doivent toujours être utilisés et réglés sans jeu.

Éjecteur à deux niveaux

Une autre variante consiste à commander les ouvre-moules par l'éjecteur. On distingue ici la combinaison plaque dévêtisseuse avec plaques d'éjection et la combinaison avec double ensemble d'éjection.

L'éjecteur à deux niveaux en combinaison plaque dévêtisseuse / plaques d'éjection est uti-

lisé lorsque l'ensemble d'éjection et la plaque dévêtisseuse doivent avancer ensemble, tandis que la plaque dévêtisseuse doit s'arrêter après une course définie et que l'éjecteur doit poursuivre sa course complète.

L'éjecteur à deux niveaux avec double ensemble d'éjection est quant à lui utilisé lorsque, par exemple, le premier ensemble doit d'abord libérer des contre-dépouilles avant que la pièce puisse être éjectée par le second ensemble.

Productivité accrue

Grâce à leurs faibles masses en mouvement, les ouvre-moules de la série Z4 permettent des vitesses d'ouverture et de fermeture élevées. Ils conviennent ainsi parfaitement aux moules à cadence rapide.

Fiabilité de fonctionnement

Toutes les pièces d'usure sont trempées. Aucun élément de butée supplémentaire n'est nécessaire. La force de traction élevée est obtenue grâce à une transmission de force centrée par deux

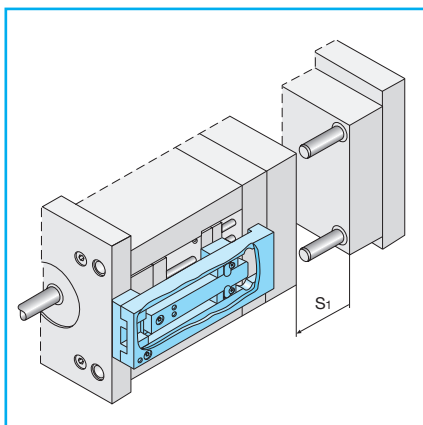
verrous. Comme les efforts sont transmis sans moment de torsion, l'usure est réduite au minimum.

Montage simple

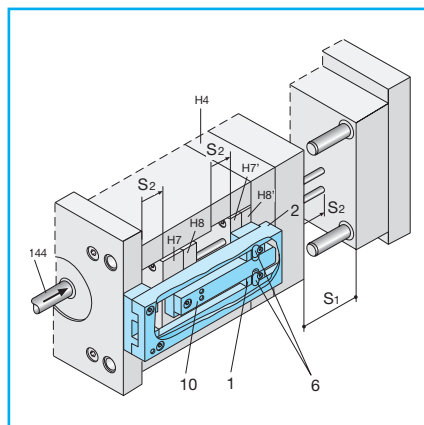
Une surface de fixation plane sur le moule suffit pour le montage. La barre de traction et la plaque de commande sont nitrurées. Les deux composants peuvent ainsi être raccourcis, positionnés et percés avec des moyens d'atelier standards. Aucun élément de butée supplémentaire, comme par exemple des vis de guidage, n'est nécessaire. Les ouvre-moules peuvent être réglés facilement, de manière uniforme et sans jeu. La simplicité de la conception mécanique, la construction éprouvée et la sécurité de fonctionnement garantie par la commande mécanique forcée distinguent les ouvre-moules des autres solutions, telles que les vérins hydrauliques commandés par la machine.

Fonctionnement comme éjecteur à deux niveaux avec commande par tige d'éjection Z144

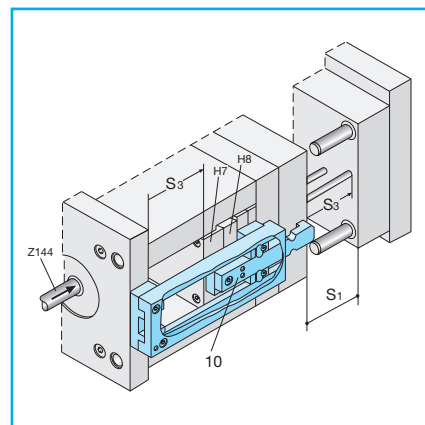
1 Boîtier de verrouillage · 2 Butées de la plaque de commande · 6 Cliquets · 10 Barre d'éjection · H7, H8 Ensembles d'éjection · S1, S2, S3 Courses · Z144 Tige d'éjection



Moule ouvert



Les deux ensembles d'éjection effectuent la course S2



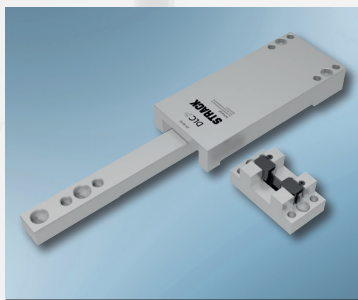
L'ensemble d'éjection (H7/H8) effectue la course S3

Teile-Nr. Z4-15-02-S L 270
Komm.-Nr. 3167810
DLC

STRACK

ACHTUNG!

Der gesamte Abstreifweg
über die Werkzeugsicherheit
abzusichern

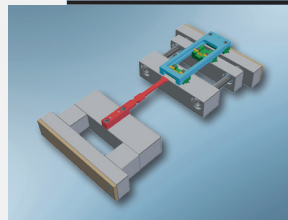


2016

Ouvre-moule Z4-40/42 pour
moules de grande dimension
avec revêtement DLC sur les
cliquets et les verrous

2004

Ouvre-moule
Z4-19 à double
course

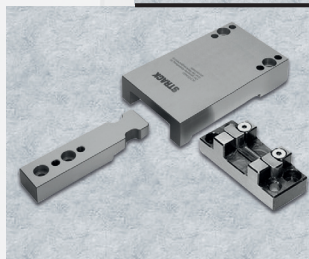


1998

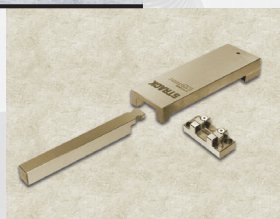
Ouvre-moule
rond Z3-3

1992

Ouvre-moule Z4-1
avec rainure à
ressort



180 mm Weg

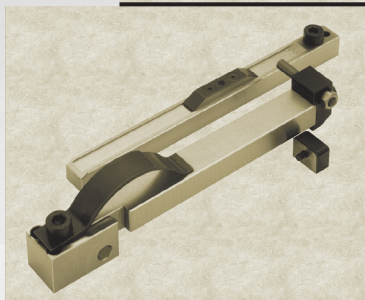


1979

Ouvre-moule Z4-1
en 3 dimensions

1976

1er ouvre-moule STRACK – type Z5
disponible en deux dimensions



Teile-Nr. Z4-15-02 -S L 196
Komm.-Nr. 3167810
DLC

STRACK

Der gesamte Abstreifweg ist
über die Werkzeugsicherheit
abzusichern

1

KL2

89.85 mm Weg

Teile-Nr. Z4-15-02 -S L 196
Komm.-Nr. 3167810
DLC

STRACK

ACHTUNG!
Der gesamte Abstreifweg ist
über die Werkzeugsicherheit
abzusichern

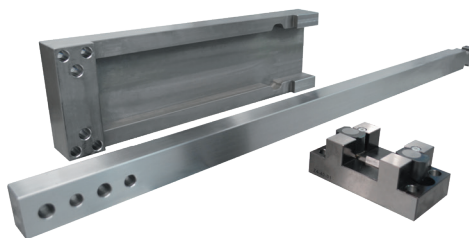
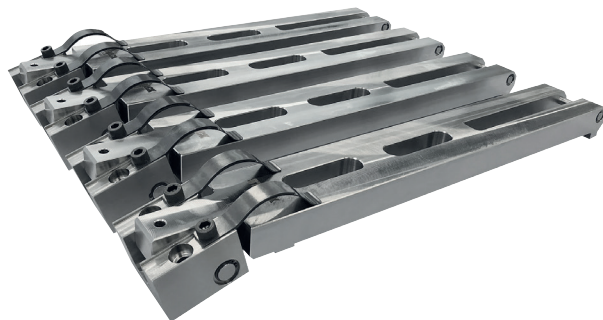
Solutions d'ouvre-moules spéciales

Grâce à la large gamme de systèmes d'ouvre-moules, l'utilisateur bénéficie de nouvelles libertés de conception.

Lors de la phase de conception du moule, il est assisté par les techniciens d'application de STRACK NORMA à Lüdenscheid.

Pour le dimensionnement, les paramètres suivants sont pris en compte : la séquence de mouvement des plaques, les épaisseurs des plaques et leurs courses, ainsi que les conditions de fonctionnement (températures dans le moule, avec ou sans système à canaux chauds, etc.).

Les outillages modernes étant de plus en plus spécifiques, les solutions permettant de réaliser les cinématiques le sont également. Ainsi, en complément des solutions standards, un grand nombre de solutions spéciales est développé sur mesure pour les clients par le « Team 1 – Éléments de démoulage / Coulisseaux / Verrouillages » de STRACK NORMA.



Nous avons éveillé votre intérêt ?

Alors, n'hésitez pas à nous contacter :

Tel +49 2351 8701 888
Mail standard@strack.de

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11
D-58511 Lüdenscheid
Postfach 16 29
D-58466 Lüdenscheid

Tel +49 2351 8701-0
Fax +49 2351 8701-100
Mail info@strack.de
Web www.strack.de



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 0910092006