

**THINK  
TECH  
STRACK**

**SCHNELLSPANNSYSTEME**

**QUICK-ACTION  
CLAMPING SYSTEMS**

**SYSTEMES DE SERRAGE RAPIDE**

**STRACK**®

**NORMALIEN**

### Schnellspannsysteme

#### Unsere innovative Lösung zur Rüstkosten-senkung und Flexibilität durch schnellen und leichten Werkzeugwechsel auf Ihrer Spritzgießmaschine.

Das bewährte mechanische Werkzeug-Schnellspannsystem für Spritzgießwerkzeuge von STRACK NORMA ist für Zwei- und Vierholm-Ausführungen aller marktführenden Maschinenhersteller geeignet. Sie sind bis zu einer maximalen Schließkraft von 1000 kN und einem Gesamtgewicht von 1000 kg einsetzbar. Zudem können sie universell, je nach Einspritzart, horizontal oder vertikal eingesetzt werden.

Die Schnellspannsysteme haben standardmäßig jeweils 8 Befestigungsbohrungen pro Platte nach Euromap 2. Weiterhin bietet STRACK neben seinem Standardsystem zwei neue Varianten an: Das System Z8061 ist passend für die gängigen Holmabstände der Spritzgießmaschinen konzipiert, während die Z8062 die komplette Aufspannplatte der Spritzgießmaschine, auch zwischen den Holmen, abdeckt.

Das Nachrüsten ist schnell, einfach und kostengünstig da keine Schnittstellen zur Spritzgießmaschine benötigt werden (Hydraulik, Elektrik).

Der Umrüstaufwand bei bestehenden Spritzgießwerkzeugen ist gering, da nur die vorhandenen Zentrierflansche gegen die speziellen Zentrierflan-

sche Z8071/ Z8073 getauscht werden. Es müssen keine neuen Aufspannplatten angefertigt werden.

Das Aufspannen der Form geschieht von der Bedien-seite über einen Bajonettverschluss durch manuelles Umlegen des Spannhebels in wenigen Sekunden ohne großen Kraftaufwand.

Die Rüstzeit wird erheblich reduziert, da das Festspannen, statt des aufwändigen Pratzens bzw. Verschraubens an die Aufspannplatte der Spritzgießmaschine, lediglich durch das Umlegen der zwei Hebel geschieht.

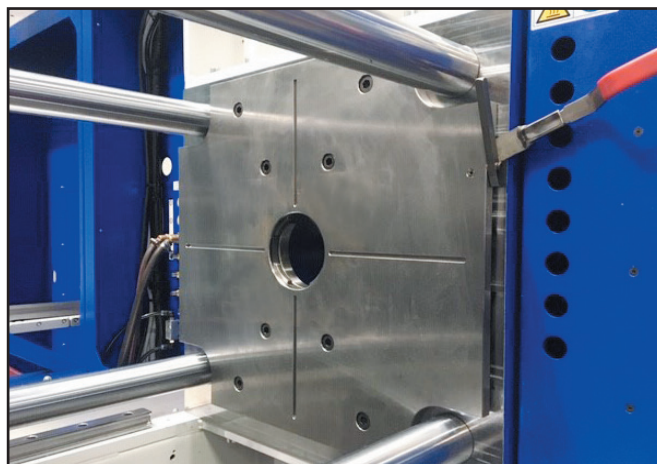
- Eine feste Verbindung der Systemspannplatten mit dem Werkzeug erfolgt über ein verwindungsfreies Spannen mittels schräglaufer Exzenter.
- Eine schnelle Zentrierung des Werkzeuges erfolgt optional durch ein federndes Druckstück, zum Beispiel mit unserer Z3156-M12, welches in die Aufspannplatte des Spritzgießwerkzeuges eingesetzt wird.
- Der Umrüstaufwand bei bestehenden Werkzeugen ist gering, da nur neue Zentrierflansche benötigt werden, keine neuen Aufspannplatten.
- Eine schrittweise Anpassung ist möglich, da mit herkömmlichen Zentrierflanschen auch auf bis-

herige Weise aufgespannt werden kann. Hierzu können zusätzliche Durchgangsbohrungen in die Systemspannplatten eingebracht werden.

- Vorteil: Die Wärmeisolierplatten Z7923 können hinter das Schnellspannsystem verschraubt werden. Kostenvorteil: Sie benötigen keine weiteren Wärmeisolierplatten für Ihre Werkzeuge.
- Vorteil: Sie benötigen keine überstehenden Platten für Ihre Werkzeuge.
- Um den Einsatz von Wärmeisolierplatten zu ermöglichen, stehen unterschiedliche Zentrierflanschhöhen zur Verfügung.
- Das Schnellspannsystem eignet sich für alle marktführenden Spritzgießmaschinen bis 1000 kN Schließkraft.

#### Sonderausführungen auf Anfrage

- Bei größeren Schließkräften der Spritzgießmaschine
- Maschinenplattenabdeckende Schnellspannsysteme (bis 796 mm x 696 mm) mit und ohne Holmaussparungen
- Feste oder abnehmbare Hebel mit Hebel-sicherung



## Quick-action clamping systems

**Our innovative solution to reduce set-up costs and to increase flexibility due to fast and easy tool change on your injection moulding machine.**

The proven mechanical tool quick clamping system for injection moulding tools from STRACK NORMA is suited for two- and four bar versions of all market-leading manufacturers. They can be used up to a maximum clamping force of 1000 kN and a total weight of 1000 kg. In addition, they can be used universally, according to the injection type, horizontally or vertically.

The quick clamping systems have 8 fastening holes per plate according to Euromap 2 as standard, and STRACK offers two new variants in addition to its standard system: The Z8061 system is designed to fit the standard bar spacing of injection moulding machines, while the Z8062 covers the complete clamping plate of the injection moulding machine, even between the bars.

The retrofitting is fast, easy and cost-effective, because it does not require any interfaces to the injection moulding machine (hydraulics, electrics).

The retrofitting effort for existing injection moulding tools is low since only the existing flanges have to be exchanged with the special centering flanges Z8071/Z8073. No new clamping plates have to be produced.

The clamping of the mould is done from the operator side via a bayonet fastening by manual moving of the clamping lever in a few seconds without much physical effort.

The set-up time is significantly reduced as the clamping instead of the time-consuming use of clamping claws or screwing to the clamping plate of the injection moulding machine is only done by moving two levers.

- A fixed connection of the system clamping plates with the tool is done via a torsion-free clamping by means of inclined eccentrics.
- A quick centering of the tool is optionally done by a spring-loaded pressure piece, for example with our Z3156-M12, which is inserted in the clamping plate of the injection moulding tool.
- The retrofitting effort for existing tools is low because only new centering flanges are required and no new clamping plates.
- A step-by-step adjustment is possible since you can also clamp with conventional centering flanges in the previous manner. To this, additional through holes can optionally be drilled into the clamping plates of the system.
- Advantage: the thermal insulation plates Z7923 can be screwed behind the quick

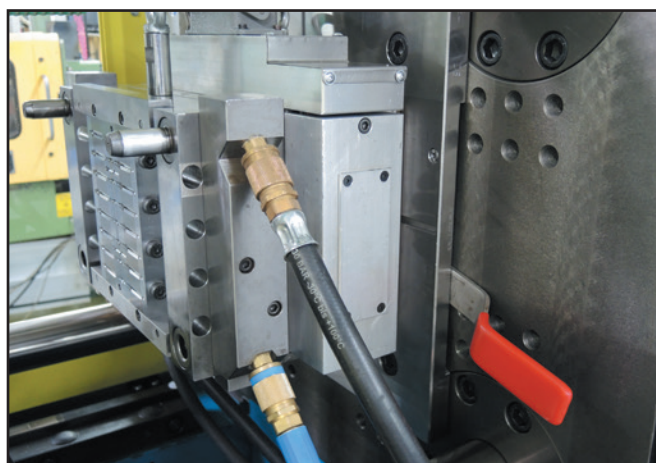
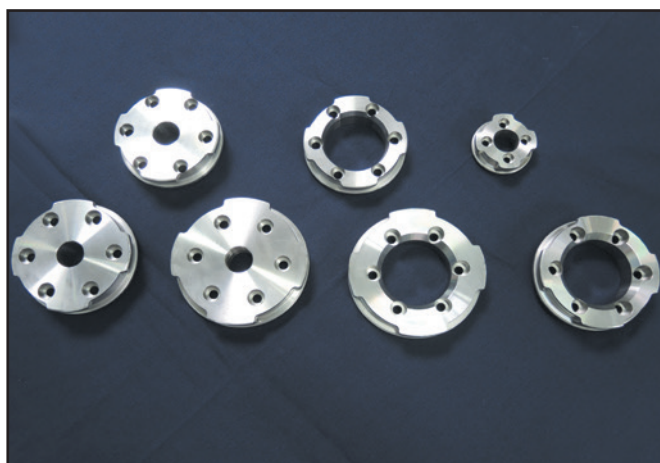
clamping system.

Cost advantage: you do not need any further heat insulation plates for your tools.

- Advantage: you do not need protruding plates for your tools.
- In order to facilitate the use of thermal insulation plates, different centering flange heights are available.
- The quick clamping system is suited for all market-leading injection moulding machines up to 1000 kN clamping force.

### Special version on request

- At larger clamping forces of the injection moulding machine
- Machine plate covering quick clamping systems (up to 796 mm x 696 mm) with and without bar recesses
- Fixed or detachable levers with lever lock





## Systèmes de serrage rapide

**Notre solution innovante pour réduire les coûts d'installation et l'augmentation de la flexibilité grâce à un changement d'outil vite et facile sur votre machine de moulage par injection.**

Le système mécanique de serrage rapide éprouvé pour les outils de moulage par injection de STRACK NORMA est approprié pour les versions à deux ou à quatre barres de tous les fabricants de machines leaders sur le marché. Ils peuvent être utilisés jusqu'à une force de serrage maximale de 1000 kN et un poids total de 1000 kg. En outre, ils peuvent être utilisés universellement, dépendant du type d'injection, horizontalement ou verticalement.

Le système de serrage rapide a 8 trous de fixation intégrés comme norme selon Euromap 2, qui est fixé et centré sur les plaques de serrage fixes et mobiles de la machine de moulage par injection. STRACK offre deux nouvelles variantes. Le système Z8061 est conçu pour s'adapter à l'espacement standard des barres de fixation des machines de moulage par injection, tandis que le système Z8062 couvre toute la plaque de serrage de la machine de moulage par injection, même entre les barres de fixation.

Le rééquipement est rapide, facile et rentable, parce que pas des interfaces avec la machine de moulage par injection sont nécessaires (hydraulique, électrique).

L'effort de conversion lors des moules d'injection existants est faible, car seulement les rondelles

de centrage existantes sont changées contre les rondelles spéciales de centrage Z8071/Z8073. Il n'y a pas de besoin de produire de nouvelles plaques de serrage.

Le serrage du moule se fait du côté de l'opérateur par une fermeture de baïonnette en actionnant manuellement un levier de serrage en quelques secondes sans trop effort physique.

Le temps de préparation est considérablement réduit car le serrage, au lieu d'utilisation des griffes respectivement le vissage à la plaque de serrage de la machine de moulage d'injection, se fait seulement en tournant de deux leviers.

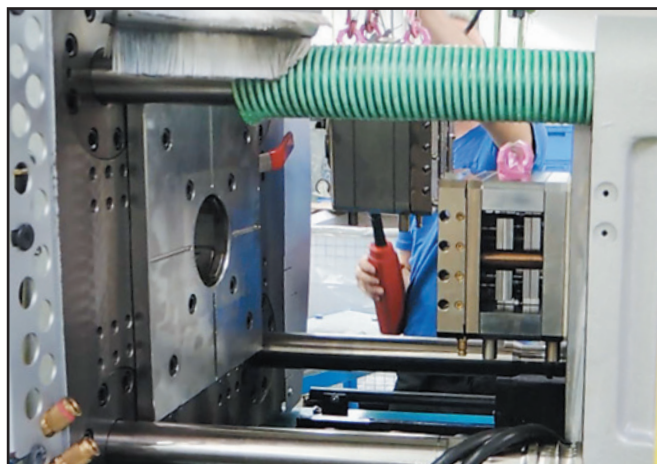
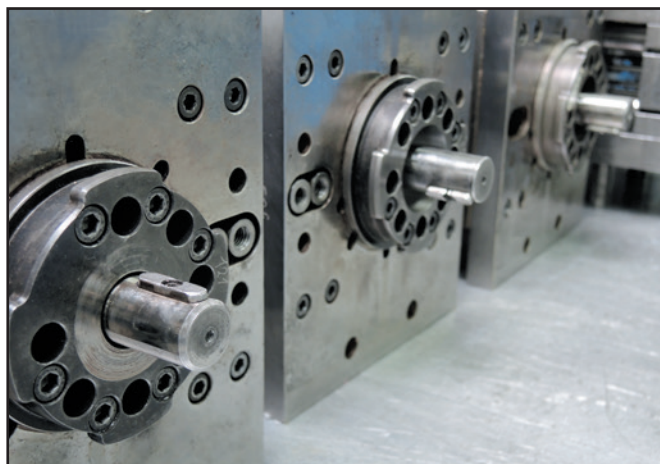
- Une connexion fixe des plaques de serrage du système avec l'outil se fait via un serrage sans torsion au moyen des excentriques inclinés.
- Un centrage rapide de l'outil se fait en option par une pièce de pression élastique, par exemple notre Z3156-M12 qui est insérée dans la plaque de serrage du moule à injection.
- L'effort de conversion lors des outils existants est faible car seulement de nouvelles rondelles de centrage sont nécessaires et pas de nouvelles plaques de serrage.
- Une adaptation progressive est possible étant donné qu'avec les rondelles de centrage conventionnelles on peut serrer de la manière ancienne. Pour cela des trous traversants peu-

vent être forés dans les plaques de serrage du système.

- Avantage : les plaques d'isolation thermique Z7923 peuvent être vissées derrière le système de serrage rapide.  
Avantage de coût : vous n'avez plus besoin de plaques d'isolation thermique pour vos outils.
- Avantage : vous n'avez pas besoin de plaques en saillie pour vos outils.
- Afin de faciliter l'utilisation de plaques d'isolation thermique, différentes hauteurs de rondelles de centrage sont disponibles.
- Le système de serrage rapide est idéal pour tous les machines de moulage par injection leaders sur le marché jusqu'à 1000 kN force de serrage.

### Versions spéciales sur demande

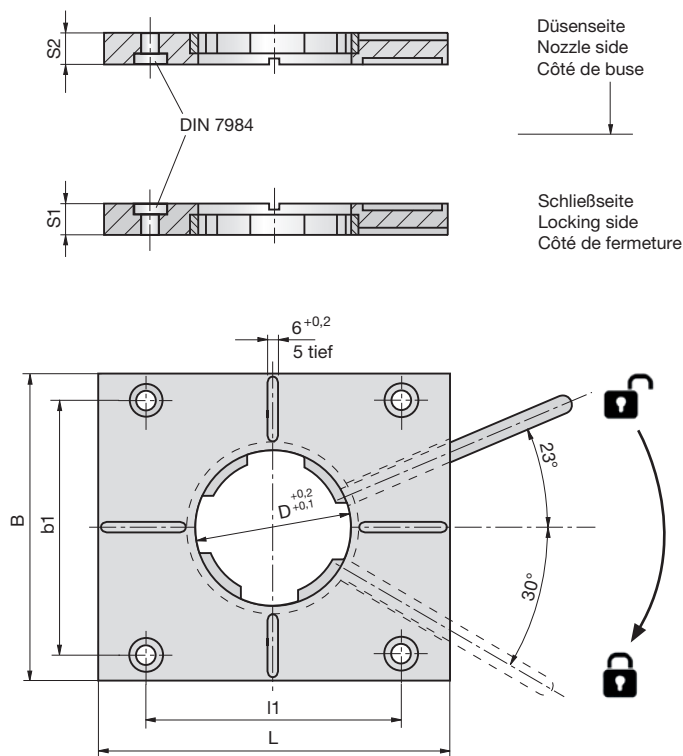
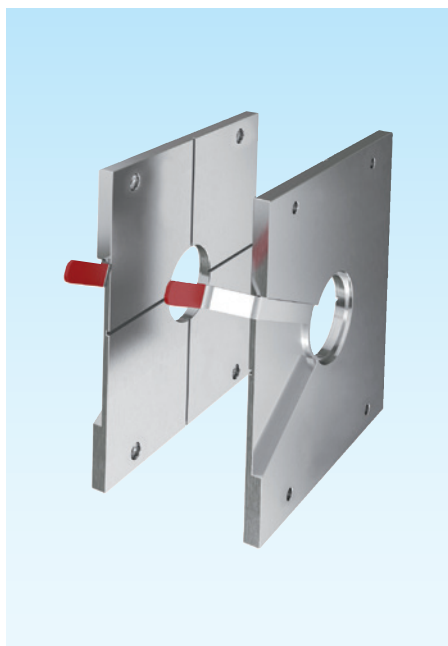
- Avec de plus grandes forces de serrage de la machine de moulage par injection
- Systèmes de serrage rapides couvrant les plaques de machines (jusqu'à 796 mm x 696 mm) sans et avec des cavités de barre
- Leviers fixes ou démontables



## Schnellspannsysteme

## Quick-action clamping systems

## Systèmes de serrage rapide



**Z8060-**

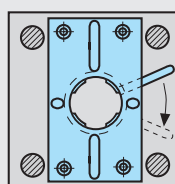
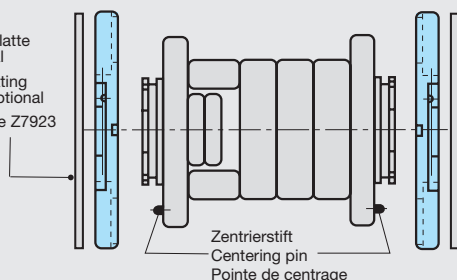
Mat.: ST

Z8060-Type

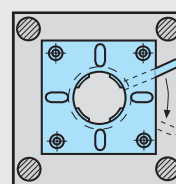


Type	B	L	b1	l1	D	S1	S2
10	218	246	181,8	105	100	17	17
20	218	246	210	105	110	17	17
30	246	218	210	70	100	17	17
40	246	218	190	70	110	17	17
50	246	218	210	120	110	17	17
60	246	246	210	210	110	17	17
70	246	246	210	210	125	17	17
80	296	296	210	210	110	17	17
90	296	296	210	210	125	17	17
100	296	296	210	210	125	17	17

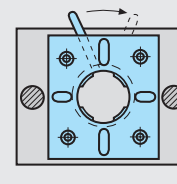
Wärmeisolerplatte  
Z7923 optional  
Thermal insulating  
plate Z7923 optional  
Plaque isolante Z7923  
optionale



Einbau 1  
Mounting 1  
Montage 1



Einbau 2  
Mounting 2  
Montage 2

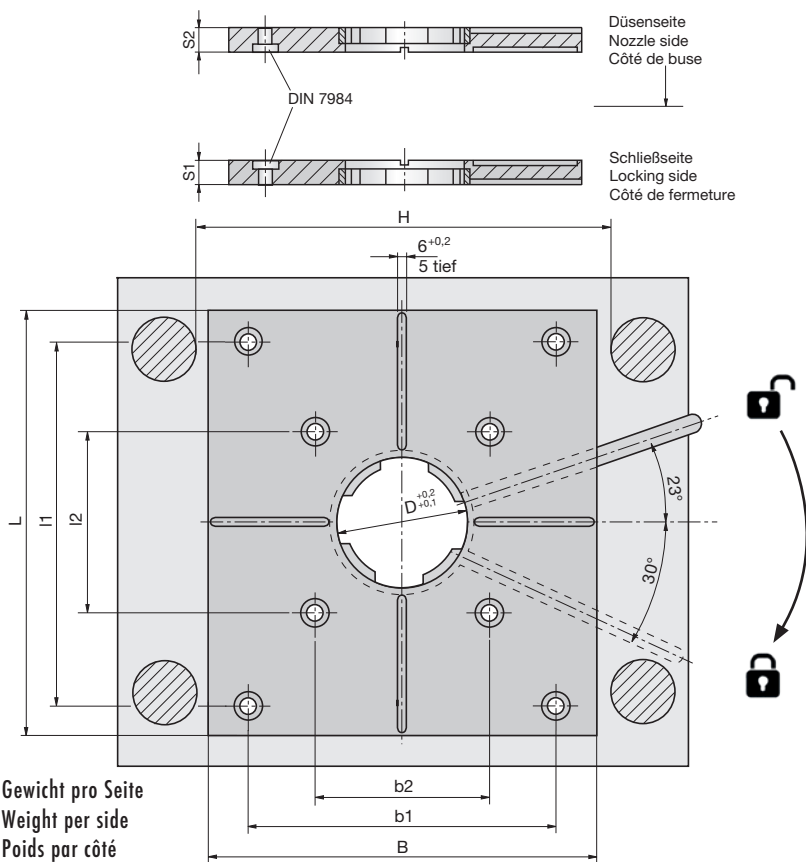
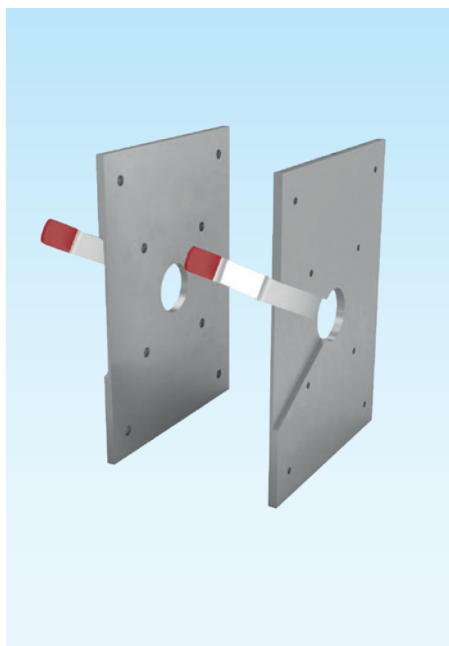


Einbau 3  
Mounting 3  
Montage 3

## Schnellspannsysteme

## Quick-action clamping systems

## Systèmes de serrage rapide



**Z8061-**

Mat.: ST



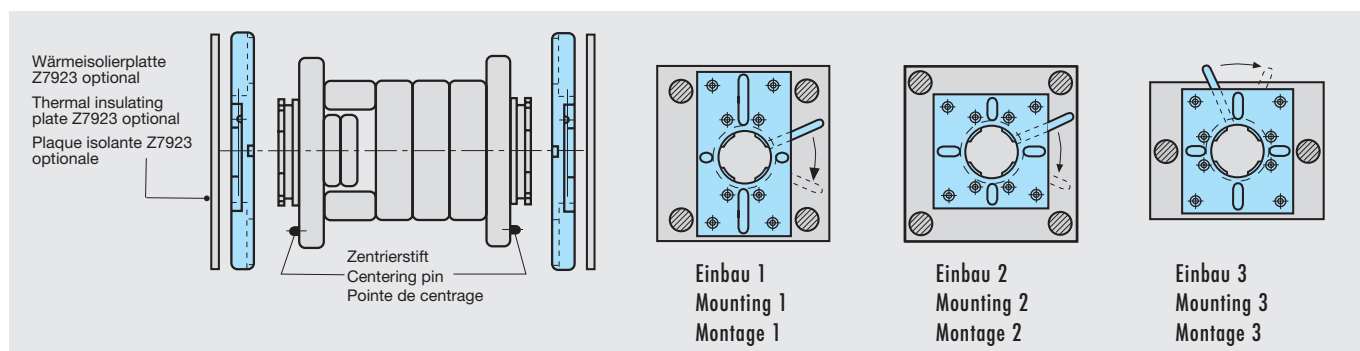
Z8061-H-D-S1-S2



Gewicht pro Seite  
m = Weight per side  
Poids par côté

H	D	S1	S2	m (kg)	B	L	b1	l1	b2	l2
205	60	12	12	80	170	190	-	-	-	-
270	100	17	17	400	246	396	140	350	70	140
	110	17	17	400	246	396	140	350	70	140
	125	17	17	750	246	396	140	350	70	140
	100	22	22	400	246	396	140	350	70	140
320	110	22	22	400	246	396	140	350	70	140
	125	22	22	750	246	396	140	350	70	140
	100	17	17	400	296	446	210	350	140	140
	110	17	17	400	296	446	210	350	140	140
370	125	17	17	750	296	446	210	350	140	140
	100	22	22	400	296	446	210	350	140	140
	110	22	22	400	296	446	210	350	140	140
	125	22	22	750	296	446	210	350	140	140
	160	22	22	1000	296	446	210	350	140	140
	100	17	17	400	346	496	280	420	140	210
	110	17	17	400	346	496	280	420	140	210
	125	17	17	750	346	496	280	420	140	210
370	100	22	22	400	346	496	280	420	140	210
	110	22	22	400	346	496	280	420	140	210
	125	22	22	750	346	496	280	420	140	210
	125	22	22	750	346	496	280	420	140	210

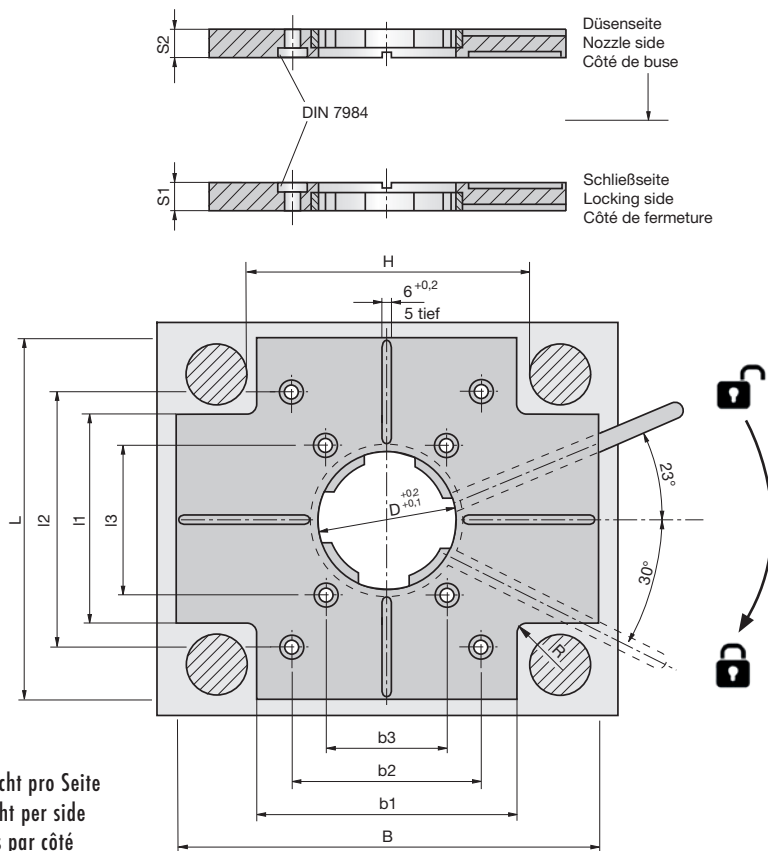
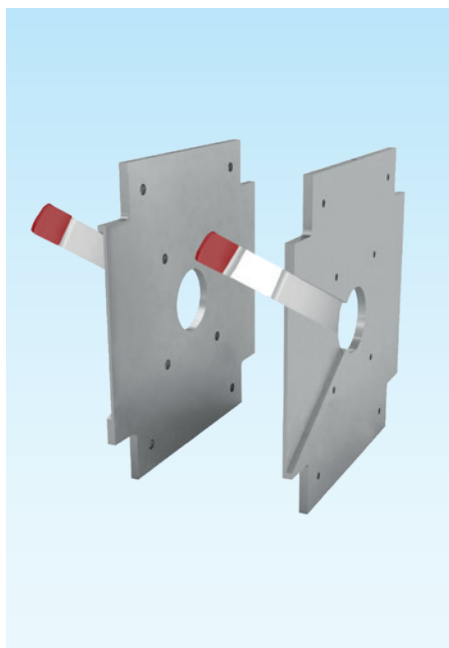
Schnellspannsysteme				Quick-action clamping systems			Systèmes de serrage rapide				
H	D	S1	S2	m (kg)	B	L	b1	l1	b2	l2	
370	160	22	22	1000	346	496	280	420	140	210	
	420	100	17	17	400	396	546	280	420	210	210
		110	17	17	400	396	546	280	420	210	210
		125	17	17	750	396	546	280	420	210	210
	470	100	22	22	400	396	546	280	420	210	210
		110	22	22	400	396	546	280	420	210	210
		125	22	22	750	396	546	280	420	210	210
160		22	22	1000	396	546	280	420	210	210	
520		100	17	17	400	446	596	350	490	210	210
		110	17	17	400	446	596	350	490	210	210
		125	17	17	750	446	596	350	490	210	210
	100	22	22	400	446	596	350	490	210	210	
	110	22	22	400	446	596	350	490	210	210	
570	125	22	22	750	446	596	350	490	210	210	
	160	22	22	1000	446	596	350	490	210	210	
	520	100	17	17	400	496	696	350	560	210	210
		110	17	17	400	496	696	350	560	210	210
		125	17	17	750	496	696	350	560	210	210
		100	22	22	400	496	696	350	560	210	210
		110	22	22	400	496	696	350	560	210	210
570	125	22	22	750	496	696	350	560	210	210	
	160	22	22	1000	496	696	350	560	210	210	
	520	100	17	17	400	546	796	420	630	280	280
		110	17	17	400	546	796	420	630	280	280
		125	17	17	750	546	796	420	630	280	280
		100	22	22	400	546	796	420	630	280	280
		110	22	22	400	546	796	420	630	280	280
570	125	22	22	750	546	796	420	630	280	280	
	160	22	22	1000	546	796	420	630	280	280	



## Schnellspannsysteme

## Quick-action clamping systems

## Systèmes de serrage rapide



**Z8062-**

Mat.: ST



Z8062-H-D-S1-S2

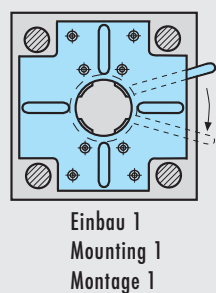
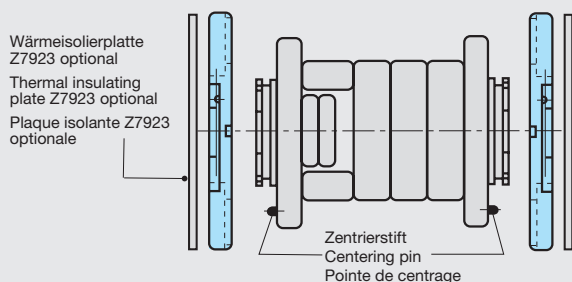


Gewicht pro Seite  
m = Weight per side  
Poids par côté

H	D	S1	S2	m (kg)	B	L	b1	l1	b2	l2	b3	l3
170	100	17	17	400	296	296	150	150	70	140	-	-
	110	22	22	400	296	296	150	150	70	140	-	-
270	100	17	17	400	396	396	250	250	140	350	70	140
	110	17	17	400	396	396	250	250	140	350	70	140
	125	17	17	750	396	396	250	250	140	350	70	140
	100	22	22	400	396	396	250	250	140	350	70	140
320	110	22	22	400	396	396	250	250	140	350	70	140
	125	22	22	750	396	396	250	250	140	350	70	140
	100	17	17	400	446	446	300	280	210	350	140	140
	110	17	17	400	446	446	300	280	210	350	140	140
	125	17	17	750	446	446	300	280	210	350	140	140
	100	22	22	400	446	446	300	280	210	350	140	140
370	110	22	22	400	446	446	300	280	210	350	140	140
	125	22	22	750	446	446	300	280	210	350	140	140
	160	22	22	1000	446	446	300	280	210	350	140	140
	100	17	17	400	446	496	350	300	280	420	140	210
	110	17	17	400	446	496	350	300	280	420	140	210
	125	17	17	750	446	496	350	300	280	420	140	210
	100	22	22	400	446	496	350	300	280	420	140	210
	110	22	22	400	446	496	350	300	280	420	140	210



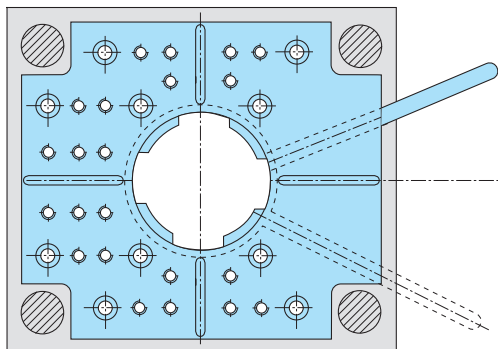
Schnellspannsysteme				Quick-action clamping systems				Systèmes de serrage rapide				
H	D	S1	S2	m (kg)	B	L	b1	l1	b2	l2	b3	l3
370	125	22	22	750	446	496	350	300	280	420	140	210
	160	22	22	1000	446	496	350	300	280	420	140	210
420	100	17	17	400	546	546	400	350	280	420	210	210
	110	17	17	400	546	546	400	350	280	420	210	210
	125	17	17	750	546	546	400	350	280	420	210	210
	100	22	22	400	546	546	400	350	280	420	210	210
470	110	22	22	400	546	546	400	350	280	420	210	210
	125	22	22	750	546	546	400	350	280	420	210	210
	160	22	22	1000	546	546	400	350	280	420	210	210
	100	17	17	400	596	596	450	400	350	490	210	210
	110	17	17	400	596	596	450	400	350	490	210	210
	125	17	17	750	596	596	450	400	350	490	210	210
	100	22	22	400	596	596	450	400	350	490	210	210
	110	22	22	400	596	596	450	400	350	490	210	210
520	125	22	22	750	596	596	450	400	350	490	210	210
	160	22	22	1000	596	596	450	400	350	490	210	210
	100	17	17	400	646	696	500	450	350	560	210	210
	110	17	17	400	646	696	500	450	350	560	210	210
	125	17	17	750	646	696	500	450	350	560	210	210
	100	22	22	400	646	696	500	450	350	560	210	210
	110	22	22	400	646	696	500	450	350	560	210	210
	125	22	22	750	646	696	500	450	350	560	210	210
570	160	22	22	1000	646	696	500	450	350	560	210	210
	100	17	17	400	696	796	550	500	420	630	280	280
	110	17	17	400	696	796	550	500	420	630	280	280
	125	17	17	750	696	796	550	500	420	630	280	280
	100	22	22	400	696	796	550	500	420	630	280	280
	110	22	22	400	696	796	550	500	420	630	280	280
	125	22	22	750	696	796	550	500	420	630	280	280
	160	22	22	1000	696	796	550	500	420	630	280	280



## Schnellspannsysteme in Sonderausführung

## Quick-acting clamping systems in special design

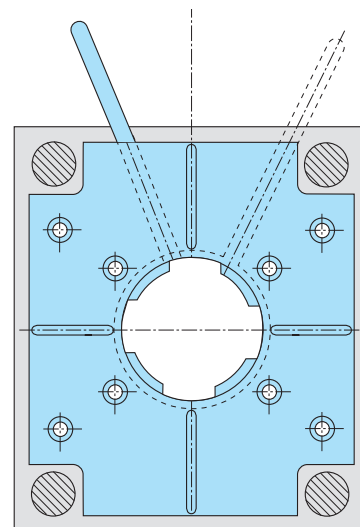
## Systèmes de serrage rapide avec construction spéciale



Einbringen zusätzlicher Gewinde und Bohrungen nach Kundenwunsch möglich.

Insertion of additional threads and boreholes on customer request.

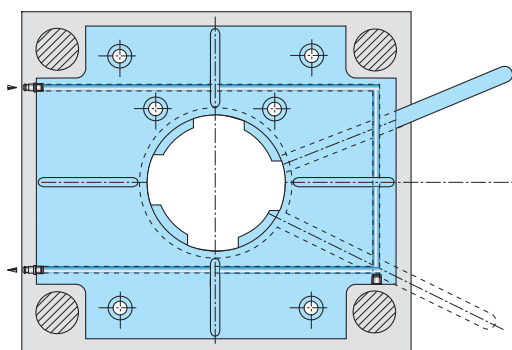
Insertion des filets et des trous sur demande du client.



Werkzeugverriegelung auch im oberen Bereich möglich.

Tool locking also possible in the upper area.

Verrouillage de l'outil également possible dans la partie supérieure.



Einbringen von Temperierverlauf nach Kundenwunsch möglich.

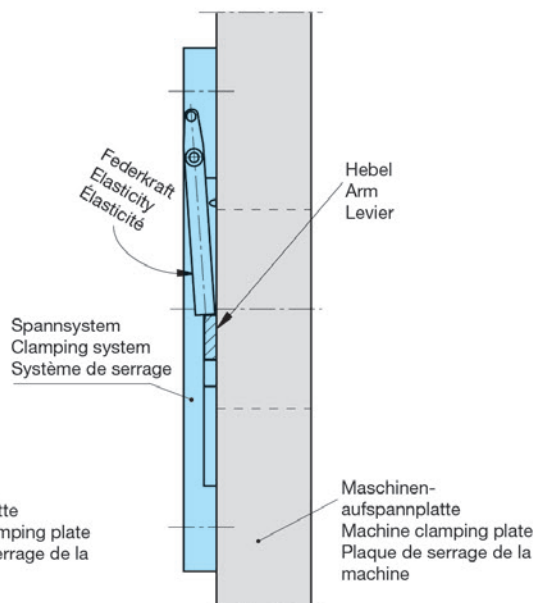
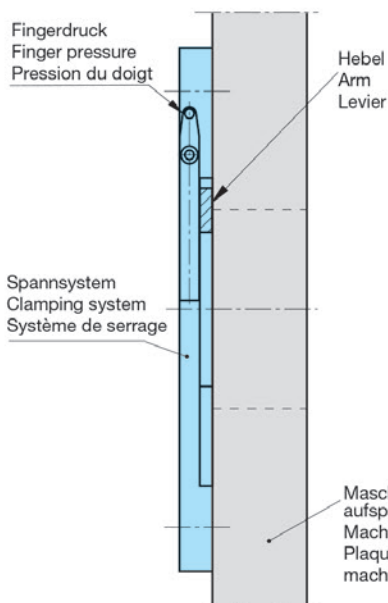
Insertion of temperature control possible on customer request.

Insertion du déroulement thermique selon le souhait du client possible.

## Schnellspannsysteme mit Sicherungsklinke

## Quick-acting clamping systems with safety lock pawl

## Systèmes de serrage rapide à crochet de blocage



## Schnellspannsysteme in Sonderausführung

Wir bieten auch Sonderausführungen für alle gängigen Spritzgießmaschinen-Typen nach Kundenwunsch an!

- Bei größeren Schließkräften bis 1000 kN
- Bei einem Werkzeuggewicht bis 1000 kg
- Maschinenplattenabdeckende Schnellspannvorrichtung (bis 796 mm x 696 mm) mit und ohne Holmaussparungen
- Maximale Plattenstärke von 17 mm - 27 mm
- Fest- oder abnehmbarer Hebel mit/ohne Hebelsicherung
- Wärmeisolierplatten auf Anfrage
- Werkzeugtemperatur bis 300 °C
- Einbringen zusätzlicher Gewinde und Bohrungen möglich
- Temperier-Kreislauf nach Kundenwunsch möglich
- Schnellspannsysteme mit nitrierten Platten
- Schnellspannsysteme mit gehärteten Platten

## Quick-acting clamping systems in special design

We are also offering special versions for all common injection moulding machine types according on customer request!

- For larger clamping forces up to 1000 kN
- Up to a tool weight up to 1000 kg
- Machine plate covering quick clamping device (up to 796 mm x 696 mm) with and without bar recesses
- Maximal plate thicknesses of 17 mm - 27 mm
- Fixed- or detachable lever with/without lever lock
- Thermal insulation plates on request
- Tool temperature up to 300 °C
- Inserting of additional threads and holes possible
- Tempering circuit possible according to customer requirements
- Quick-action clamping systems with nitride plates
- Quick-action clamping systems with hardened plates

## Systèmes de serrage rapide avec construction spéciale

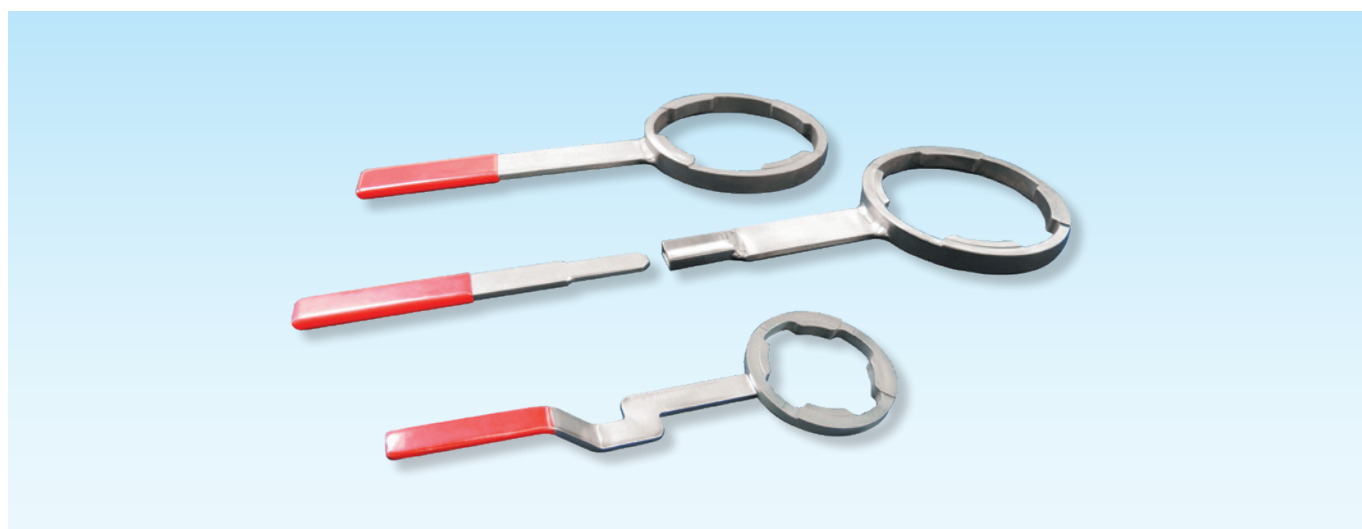
Nous offrons également des versions spéciales pour tous les types de machine de moulage par injection courantes selon demande du client !

- Pour des forces de serrage plus grandes jusqu'à 1000 kN
- Jusqu'à un poids d'outil jusqu'à 1000 kg
- Dispositif de serrage rapide couvrant des plaques de machine (jusqu'à 796 mm x 696 mm) avec et sans cavités de barre
- Épaisseurs de plaque maximales de 17 mm à maximale 27 mm
- Levier fixe ou démontable avec/sans protection de levier
- Plaques d'isolation thermique sur demande
- Température de l'outil jusqu'à 300 °C
- Insertion des filets et des trous supplémentaires possible
- Circuit de thermorégulation possible selon les besoins du client
- Systèmes de serrage rapides avec des plaques niturées
- Systèmes de serrage rapides avec des plaques durcies

### Hebel

### Lever

### Levier



Abnehmbare oder abgewinkelte Hebel auf Anfrage erhältlich.

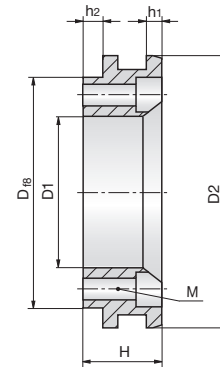
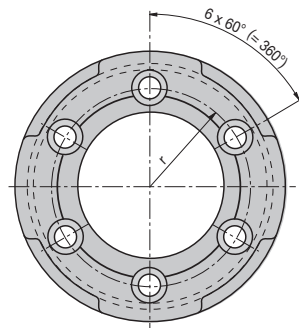
Detachable or angled levers available on request.

Leviers démontables ou angulés disponibles sur demande.

## Zentrierflansche


## Centering adaptors

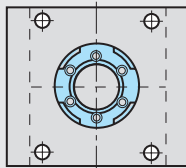
## Rondelles de centrage



**Z8071-**

Mat.: ST

 Z8071-D2-h2



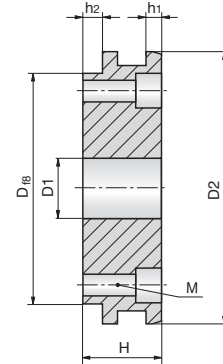
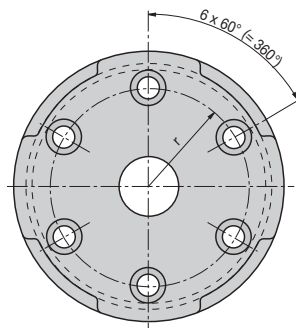
D2	h2	h1	H	D1	D	r	M
60	3,5	6	21,5	25	50	19	M6
100	3,5	6	26,5	60	90	38	M8
100	9,0	6	32,0	60	90	38	M8
100	11,0	6	34,0	60	90	38	M8
110	3,5	6	26,5	64	90	40	M8
110	9,0	6	32,0	64	90	40	M8
110	11,0	6	34,0	64	90	40	M8
125	3,5	8	28,5	64	90	40	M8
125	9,0	8	34,0	64	90	40	M8
125	11,0	8	36,0	64	90	40	M8
160	3,5	15	40,5	80	90	55	M10
160	9,0	15	46,0	80	90	55	M10
160	11,0	15	48,0	80	90	55	M10



## Zentrierflansche


## Centering adaptors

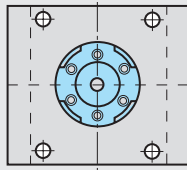
## Rondelles de centrage



**Z8073-**

Mat.: ST

 Z8073-D2-h2

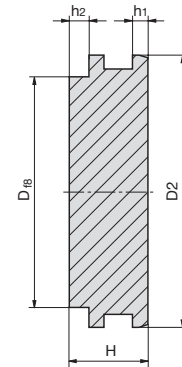
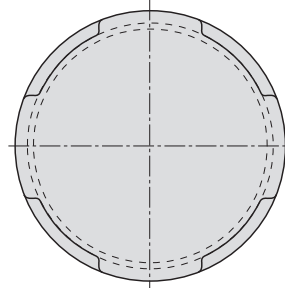
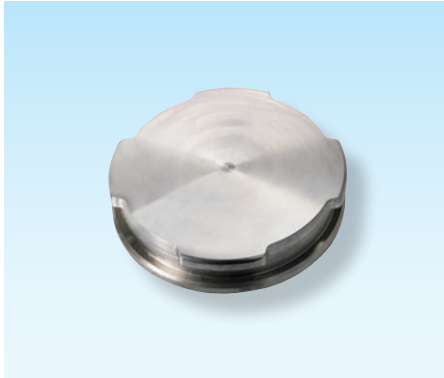


D2	h2	h1	H	D1	D	r	M
60	3,5	6	21,5	25	50	19	M6
100	3,5	6	26,5	25	90	38	M8
100	9,0	6	32,0	25	90	38	M8
100	11,0	6	34,0	25	90	38	M8
110	3,5	6	26,5	25	90	40	M8
110	9,0	6	32,0	25	90	40	M8
110	11,0	6	34,0	25	90	40	M8
125	3,5	8	28,5	25	90	40	M8
125	9,0	8	34,0	25	90	40	M8
125	11,0	8	36,0	25	90	40	M8
160	3,5	15	40,5	36	90	55	M10
160	9,0	15	46,0	36	90	55	M10
160	11,0	15	48,0	36	90	55	M10

## Zentrierflansche


## Centering adaptors

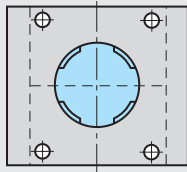
## Rondelles de centrage



**Z8077-**

Mat.: ST

 Z8077-D2-h2

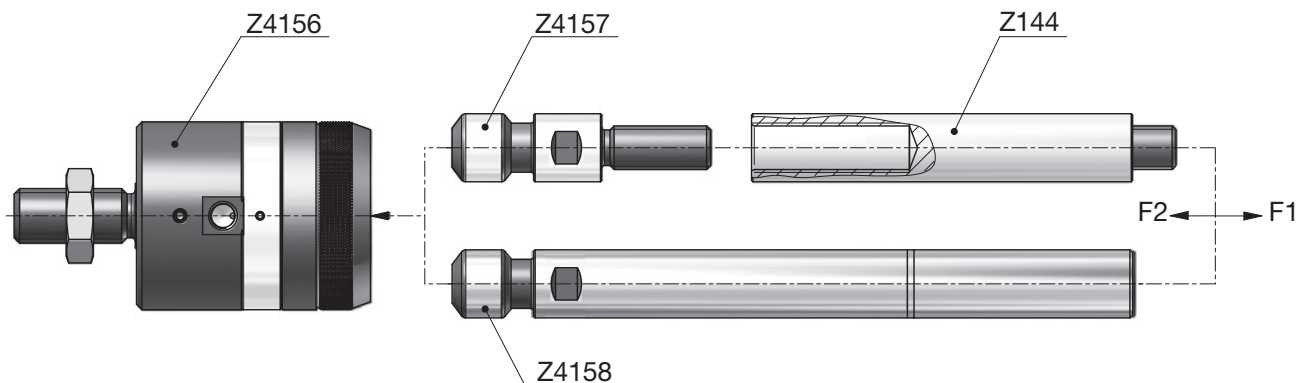


D2	h2	h1	H	D
60	3,5	6	21,5	50
100	3,5	6	26,5	90
100	9,0	6	32,0	90
100	11,0	6	34,0	90
110	3,5	6	26,5	90
110	9,0	6	32,0	90
110	11,0	6	34,0	90
125	3,5	8	28,5	90
125	9,0	8	34,0	90
125	11,0	8	36,0	90
160	3,5	15	40,5	90
160	9,0	15	46,0	90
160	11,0	15	48,0	90

## Auswerferkupplungen, pneumatisch

## Ejector coupling device

## Coupleur pneumatique



Die pneumatische Auswerferkupplung Z4156 mit den Kupplungsbolzen Z4157 und Z4158 ist praxiserprobt in Druckgieß- und Spritzgießmaschinen.

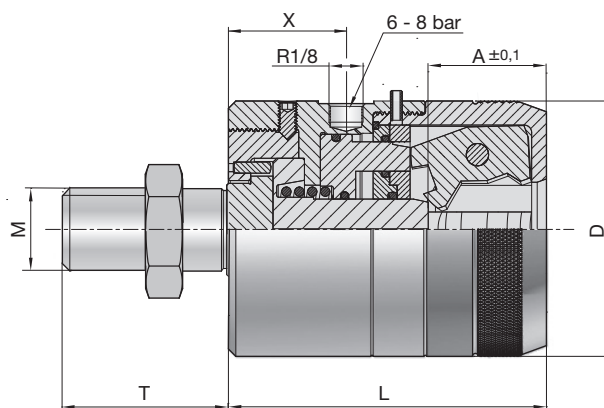
Sie dient der formschlüssigen Verbindung der hydraulischen Maschinenauswerfer mit den Werkzeugen.

The pneumatic ejector coupling device Z4156 with the coupling rods Z4157 and Z4158 is tried and tested in die-casting and injection moulding machines.

It enables the hydraulic machine ejectors to be positively connected with the tools.

L'éjecteur-coupleur pneumatique Z4156 avec les tiges d'accouplement Z4157 et Z4158 est testé dans la presse de moulage par injection et par pression.

Il permet un verrouillage à crabot de l'éjecteur hydraulique avec les outils.



**Z4156-**



Z4156-D



\* andere Gewindeabmessungen auf Anfrage  
\* other thread dimensions on request  
\* autres dimensions sur demande

D	A	L	T	M*	F1 [kN]	F2 [kN]	X
59	28,5	78	35	16	40	25	28,5
73	33,2	64	45	20	80	40	32,0
92	40,3	100	55	24	120	55	37,0

# 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  
Postfach 16 29  
D-58466 Lüdenscheid

**Tel** +49 2351 8701-0  
**Fax** +49 2351 8701-100  
**Mail** [info@strack.de](mailto:info@strack.de)  
**Web** [www.strack.de](http://www.strack.de)

