

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

Die ganze Branche im Messiefieber! Euro-Blech und K-Messe werfen ihre Schatten voraus

Herbstzeit - Messezeit

1998 trifft es die Metall- und Kunststoffverarbeiter ganz hart. Zum einen beginnt am 22.10.1998 in Düsseldorf die im 3-jährigen Turnus stattfindende internationale K-Messe und parallel dazu am 20.10.1998 die Euro-Blech in Hannover. Beides Messen der Superlative.

Die Euro-Blech hat über 1.000 Aussteller, die K sogar über 2.000! Da heißt es sich die Besuchszeit einteilen. Auf der K-Messe wird es in diesem Jahr zum ersten Mal, wie bei vielen Auslandsmessen seit Jahren üblich, eine elektronische Besucherregistrierung mittels Chipkarte geben.

Das spart an jedem Stand Zeit, wenn man Infomaterial anfordern will. Allerdings sollte man sich nicht erst in Düsseldorf registrieren lassen, denn dann sind Wartezeiten vorprogrammiert. Vorausschauende Fachbesucher lassen sich bereits jetzt per Telefon 0211/4560-8370 bzw. Fax 0211/4560-8515 oder über das Internet unter <http://www.k-online.de> registrieren.

Ihr
Siegfried Kahlstadt
Geschäftsführer
STRACK NORMA GmbH



Messetrubel auch 1998 bei STRACK NORMA

Gleich zwei wichtige Messen für den Werkzeug- und Formenbau finden im Oktober 1998 in Deutschland statt. Für den Bereich der Schnitt- und Stanzwerkzeuge ist dies die Euro-Blech, die vom 20. – 24. Oktober 1998 in Hannover stattfindet. Für den Kunststoffverarbeiter und damit auch für den Formenbauer beginnt am 22. Oktober 1998 in Düsseldorf die in dreijährigen Abständen stattfindende K-Messe.

Die K'98 dauert bis zum 29. Oktober 1998. Selbstverständlich ist STRACK NORMA auf beiden Messen vertreten. Auf der Euro-Blech ist STRACK NORMA in Halle 17, Stand C 48 zu finden, auf der K-Messe in Halle 2, Stand C 52. Aber nicht nur am STRACK NORMA Stand selbst sind Normalien und Neuheiten von STRACK NORMA zu sehen, auch auf dem Stand des Lüdenscheider Kunststoffmaschinen Instituts in

Fortsetzung Seite 4

INHALT

Thema	Seite
Messiefieber	1
Der Kommentar	1
Premieren auf der K'98	2
Impressum	2
Service von Capasoft	3
Der Praxistip	3
Gasdruckfedern	4
Faxanforderung	4

Eine Fülle von Neuheiten und Weiterentwicklungen präsentiert STRACK NORMA auf ihrem Messestand in Halle 2, Stand C 52 auf der K'98. Überschieden werden kann diese Präsentation von Neuheiten und Weiterentwicklungen mit dem Titel: "Werkzeugbau intelligenter machen". Denn der Trend beim Werkzeug- und Formenbauer den Eigenfertigungsanteil von Komponenten zu senken ist ungebrochen.

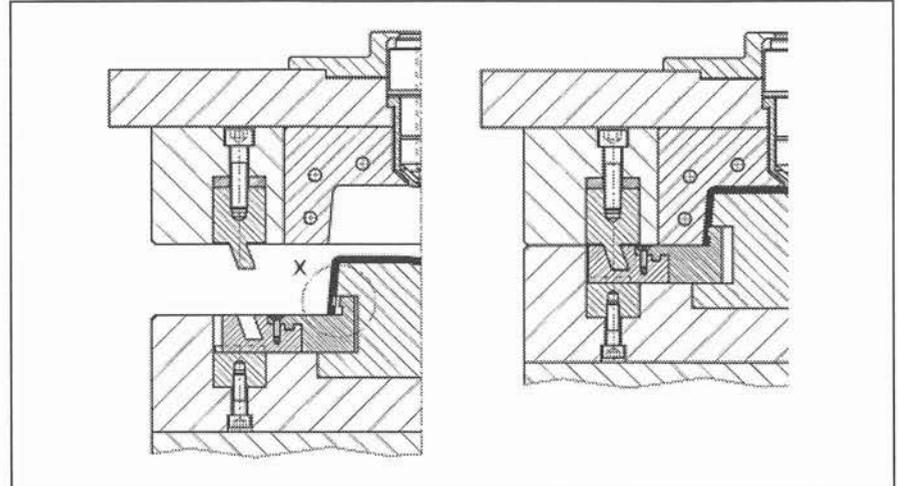
Ein Beispiel dafür sind die standardisierten Schiebereinheiten. Allein die eingesparte Zeit in der Konstruktion rechtfertigt den Einsatz von standardisierten Schieberelementen. Obendrein kann bei einem eventuellen Defekt dieser Einheit durch die Standardisierung kurzfristiger Ersatz gewährleistet werden. So sind die Kleinschiebereinheiten Z 4292 und Z 4295, die vorzugsweise für die Entformung von Hinterschnitten an der Außenkontur von Spritzgießteilen eingesetzt werden, jetzt auch für den Einsatz bei innenliegenden Hinterschnitten modifiziert worden. Unter den Nummern Z 4293 und Z 4296 sind diese Kleinschiebereinheiten für innenliegende Hinterschnitte mit Hüben von 3,5 mm bzw. 6,4 mm und 4,9 mm bzw. 9,9 mm erhältlich.

Neu sind auch die Verteilerrohre Z 7769 mit Durchmessern von 1,5 mm, 2,5 mm und 3,2 mm. Sie ermöglichen die intensive Kühlung von Kleinstkernen in Spritzgießwerkzeugen. Hergestellt werden diese aus korrosionsfreiem Edelstahl VA 1.4571.

Noch kleiner die neuen Datumsstempel Z 5156 und Z 5159. Diese neuen Datumsstempel sind gedacht für die Markierung von sehr kleinen Spritzgießteilen, denn der Einbaudurchmesser beträgt nur 5 mm. Die Verstellung des Datums erfolgt mittels eines Schraubendrehers von der Trennebene aus, die Höhe des Stempels verändert sich dabei nicht, d. h. gleiche Wanddickenverhältnisse am

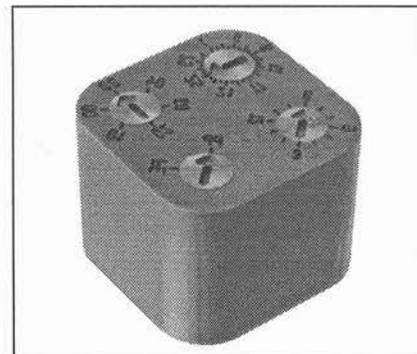
Premieren auf der K'98

Neuheiten aus dem Baukasten



Zur Entformung von innenliegenden Hinterschnitten: Z 4293

Spritzteil sind damit gewährleistet. Die Datumsstempel sind mit ca. 60 HRC gehärtet. Für die noch genauere Dokumentation des Spritzgießteils gibt es jetzt den Multimarker Z 5148 von STRACK NORMA. Bei einer Ein-



Der neue Multimarker Z 5148

bauhöhe von nur 15 mm erlaubt er die Kennzeichnung des genauen Herstelldatums und der Materialart auf einer Fläche von weniger als 4 cm². Die Einstellung von Materialart, Tag, Monat und Jahr erfolgt problemlos von der Trennebene aus. Vorgesehen sind sechs Jahreszahlen und maximal vier Materialarten. Ein weiteres intelligentes kleines Bauteil ist der Entlüftungstopfen Z 137 von STRACK NORMA. Entlüftungstopfen werden dann eingesetzt, wenn Spritzgießteile am Ende des Fließwegs dunkle, wolkige Stellen aufweisen. Dabei handelt es sich um Verbrennungen, die durch den Dieseleffekt ausgelöst werden. Dieseleffekt deshalb, weil genau wie beim Dieselmotor brennbare Gase zusammen mit dem Luftsauerstoff so stark verdichtet werden, dass sie sich selbst entzünden. Die brennbaren Gase sind Monomere, die über der Schmelzefront stehen. Der Sauerstoff ist in der, in der Kavität eingeschlossenen, Umgebungsluft enthalten. Bei der Formfüllung muß diese Umgebungsluft entweichen können. Häufig werden hierzu besonders gestaltete Auswerferstifte, Blindstifte, geteilte Formkerne oder Entlüftungstopfen aus Sintermetall eingesetzt, die sich allerdings bei einigen Kunststoffarten sehr schnell zusetzen. Die Stopfen aus Sintermetall können zwar durch Rückspülung gereinigt werden, eine Bearbeitung der Stirnfläche ist jedoch nur durch Erodieren mög-

effekt deshalb, weil genau wie beim Dieselmotor brennbare Gase zusammen mit dem Luftsauerstoff so stark verdichtet werden, dass sie sich selbst entzünden. Die brennbaren Gase sind Monomere, die über der Schmelzefront stehen. Der Sauerstoff ist in der, in der Kavität eingeschlossenen, Umgebungsluft enthalten. Bei der Formfüllung muß diese Umgebungsluft entweichen können. Häufig werden hierzu besonders gestaltete Auswerferstifte, Blindstifte, geteilte Formkerne oder Entlüftungstopfen aus Sintermetall eingesetzt, die sich allerdings bei einigen Kunststoffarten sehr schnell zusetzen. Die Stopfen aus Sintermetall können zwar durch Rückspülung gereinigt werden, eine Bearbeitung der Stirnfläche ist jedoch nur durch Erodieren mög-

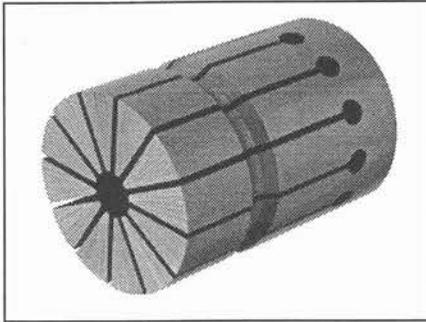
IMPRESSUM

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

Konzeption und Layout:
Network Marketing Sperber
90552 Röthenbach

lich. Der Strömungswiderstand wurde durch den gewählten Einbaudurchmesser bestimmt. Beim neuen Entlüftungstopfen Z 137 von STRACK NORMA können die Entlüftungsschlitze, die radial

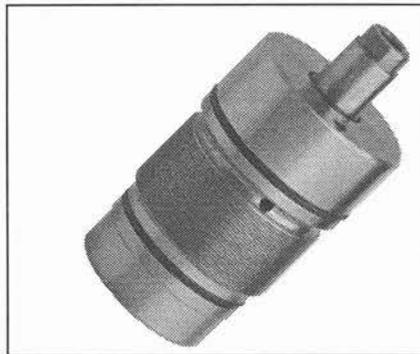


Der neue Entlüftungstopfen Z 137

angebracht sind, problemlos durch Metallfolie gereinigt werden. Der Strömungswiderstand ist durch Veränderung des Durchmessers bzw. der Einbautiefe einstellbar. Der Entlüftungstopfen Z 137 hat eine Härte von ca. 45 HRC und kann durch Schleifen oder Erodieren problemlos bearbeitet werden.

Neuigkeiten gibt es auch im Bereich der Kurzhubzylinder Z 5102 und Z 5104 von STRACK NORMA. Diese hydraulischen Kurzhubzylinder werden üblicherweise zum Bewegen von Formplatten und Schiebern eingesetzt. Kolbenstange und Gehäuse sind gehärtet und geschliffen und er-

möglichen den Einsatz bis maximal 100° C Formtemperatur und einen Betriebsdruck von 200 bar. Bei Einbaudurchmessern von 27 mm, 40 mm und 52 mm ermöglichen sie maximale Kräfte von 5 - 20 kN. Neu die optimierte Dichtung, die bei diesen rauen Einsatzbedingungen hohe Lebensdauer verspricht. Beim Typ 5104 ist die Kolbenstange durch eine metallische Führungsbuchse geführt. Geringe Belastungen durch

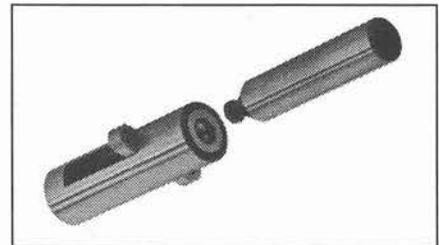


Hydraulischer Kurzhubzylinder Z 5102

Radialkräfte sind damit möglich. Gut vom Markt aufgenommen wurde übrigens der vor einem Jahr neu vorgestellte Rundklinkenzug Z 3. Ab der K'98 wird er auch mit einem Durchmesser von 42 mm lieferbar sein. Damit können jetzt auch bei größeren Formen Säulen durch integrierte Klinkenzüge ersetzt werden.

Durch Capasoft ins Internet!

Einen neuen Service bietet Capasoft, die elektronische Kapazitätenbörse der IKM. Jeder Capasoft Nutzer hat die Möglichkeit auf der Referenzliste von IKM im Internet 4 Wochen kostenlos mit seinem Firmenprofil vertreten zu sein. Links zu einer evtl. schon vorhandenen Homepage sind möglich. Monatlich besuchen über 100 Interessierte die Capasoft Homepage, die über einen Link mit der STRACK NORMA Homepage verbunden ist.



Der Rundklinkenzug Z 3 ist jetzt auch mit 42 mm Ø lieferbar

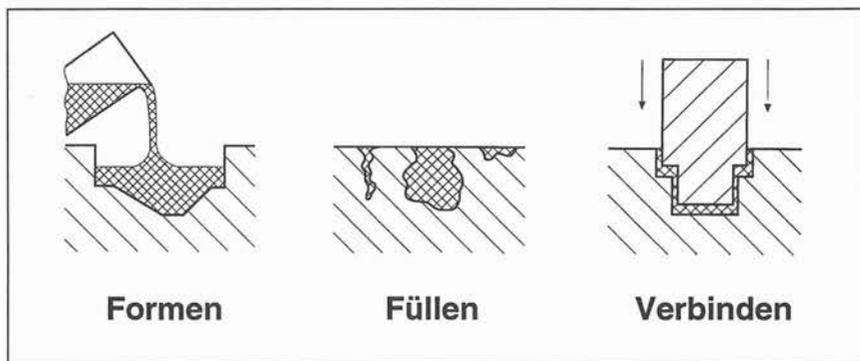
Die vorgestellten Neuheiten sind in einem kleinen Katalog dokumentiert, der auf der K'98 erhältlich ist und als Ergänzung in den STRACK NORMA Ordner eingehängt werden kann.

Der Praxistip: Kitten statt schweißen

Jeder kennt das Problem einer ausgeschlagenen Gewindebohrung, vor allem dann wenn dort weder geschweißt noch aufgebohrt werden kann. Für diese sonst aussichtslosen Fälle gibt's den Plastik-Stahl von STRACK NORMA.

Plastik-Stahl besteht aus 80%(Vol) Metallpulver und 20%(Vol) Epoxydharz.

Stahlgefüllt als Z 9001 oder aluminiumgefüllt als Z 9005 weist der Plastik-Stahl nach dem Aushärten nur eine kaum meßbare Schrumpfung auf. Das Anwendungsspektrum ist vielfältig: Von der Ausbesserung von Gußteilen, über die Aufbereitung von Wellen, Gleitlagern, Pumpen und Gehäusen bis zum Ausgießen von Schnittwerkzeugführungen. Auch im Handwerksbereich, vom Auto bis zum Heizungsrohr leistet der Plastik-Stahl gute Dienste. Neben den vergießbaren Formmassen gibt es mit Z 9010 auch eine pastöse, stahlgefüllte Einstellung. Für das Erneuern defekter Gewinde eignet sich am Besten der Epoxydharz-Kitt Z 9020.



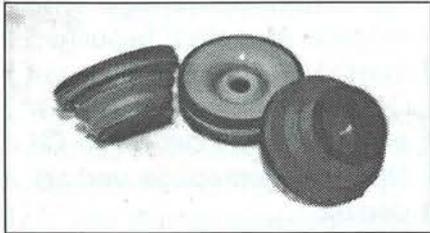
Formen

Füllen

Verbinden

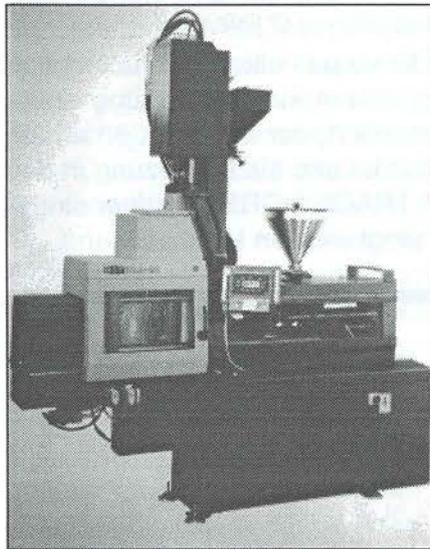
Fortsetzung von Seite 1

Halle 10, Stand D 47 sind STRACK NORMA Normalien im Einsatz. Dort läuft eine Spritzgießmaschine mit einer von STRACK NORMA zur Verfügung gestellten Demonstrationsform. Das Kunststoffmaschinen Institut für Europa GmbH aus Lüdenscheid präsentiert dort ihre Qualitätssoftware WinQS im praxisnahen Einsatz mit Hilfe einer STRACK NORMA Form. WinQS dient zur Qualitäts-



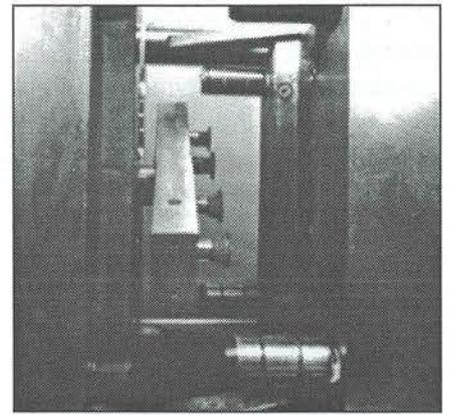
Hart/Weich-Teile aus PP und TPE

prognose an Spritzgußteilen und ermöglicht eine wirtschaftliche 100%ige Qualitätsüberwachung der Fertigung ohne erhöhten Prüfaufwand. Auch am Stand der Dr. Boy GmbH, Halle 11, Stand A 47 ist ein STRACK NORMA Werk-



Vorstellung auf der K'98:
Die neuentwickelte Boy 30 A-2C

zeug im Einsatz zu sehen. Gezeigt wird dort ein 2+2-fach Dreh-Index-Heißkanalwerkzeug zur Herstellung von Kabeldurchführungen aus PP und TPE. Die Form basiert auf einer modifizierten STRACK NORMA Backenform. Der Indexbalken ist drehbar und ersetzt den Drehtisch der Spritzgießmaschine. Die Maschine selbst ist eine neuentwickelte Zwei-Farben-Maschine Boy 30. Die Spritzlinge haben ein Teilgewicht von 3 g und laufen mit einer Zykluszeit von ca. 20 s. Ein Beispiel für wirtschaftliche Pro-

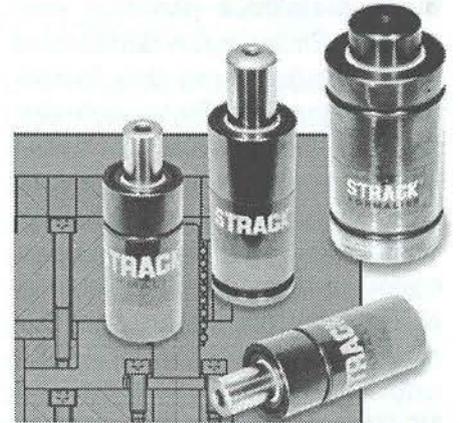


Der Indexbalken des 2+2-fach Werkzeugs von STRACK NORMA

duktion durch den Einsatz von Normalien von STRACK NORMA.

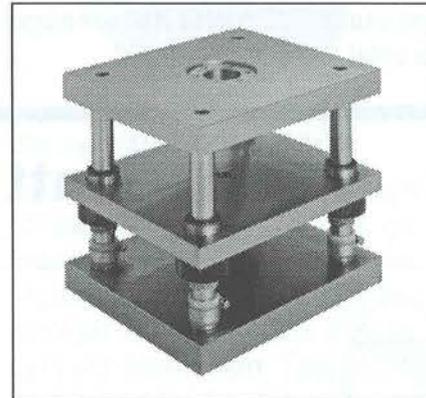
Mehr Gasdruck zur Euro-Blech

Neu zur Euro-Blech bietet STRACK NORMA autonome Gasdruckfedern an. Die Angebotspalette wird erheblich erweitert, denn das Spektrum der Federkräfte reicht von 23 daN bis 11.800 daN! Teilweise können die Gasdruckfedern auch im Verbund eingesetzt werden. Dokumentiert werden die Gasdruckfedern in einem neuen Katalog, der ab der Euro-Blech erhältlich ist. Der neue Katalog kann natürlich auch mit der Faxanforderung dieses Normalienreports kostenlos angefor-



Neuer Gasdruckfedernkatalog

dert werden. Im Katalog enthalten ist ebenfalls ein umfangreiches Zubehörprogramm für den Einsatz von Gasdruckfedern. Auf dem Messestand von STRACK NORMA auf der Euro-Blech in Halle 17 Stand C 48 sind neben dem kompletten Normalienprogramm auch drei fertige Werkzeuge aus STRACK Normalien zu sehen. Ein Pressenmodul in Funktion, hergestellt aus STRACK Normalien sehen Sie auf dem Stand der BW Hydraulik GmbH, in Halle 7 Stand C 14.



Kleinpressenmodul aus Stahl

FAXANFORDERUNG **FAXANFORDERUNG** **FAXANFORDERUNG** **FAXANFORDERUNG**

FAXANFORDERUNG Ich möchte weitere Informationen zu folgenden Themen:

- Neuheiten 10/98
- Rundklinkenzug Z 3
- Programmübersicht
- STRACK NORMA CD
- Neuer Katalog Gasdruckfedern
- Infos über CapaSoft

.....

Bitte Adresse eintragen und ab ins Fax:
02351 / 84 0 99

.....
.....
.....
.....

FAXANFORDERUNG **FAXANFORDERUNG** **FAXANFORDERUNG** **FAXANFORDERUNG**