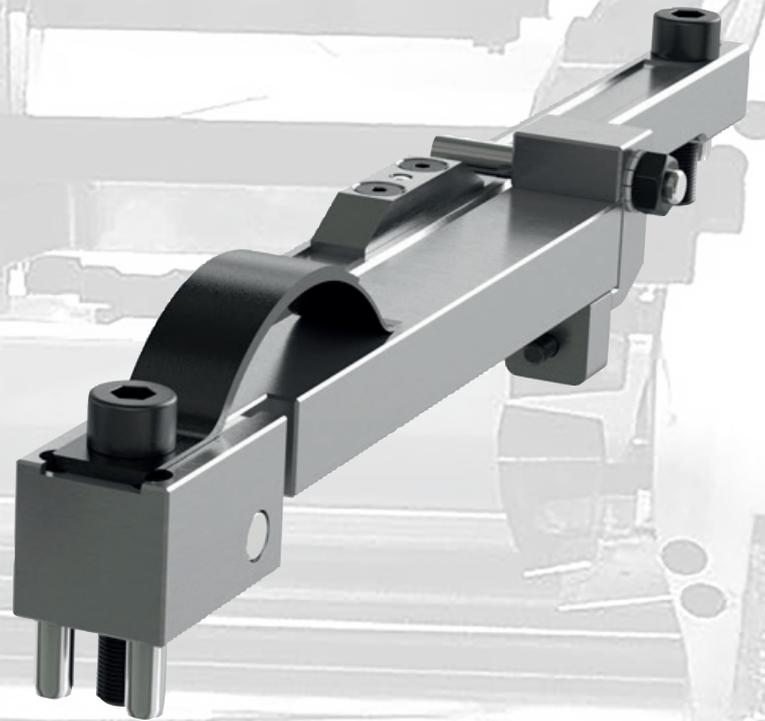
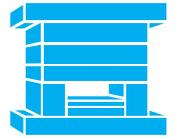


Z5 KLINKENZÜGE
BEDIENUNGSANLEITUNG



STRACK®
NORMALIEN

Bedienungsanleitung deutsch – Klinkenzüge Z5-0, Z5-1 und Z5-2

1. Auswahl

Bestimmend für die Auswahl der Klinkenzüge sind außer der Werkzeuggröße die zu erwartenden Abstreifkräfte, das Gewicht der Abstreifplatte und die Öffnungs- und Schließgeschwindigkeiten.

Unverbindliche Richtwerte

Type	Hub min. (mm)	Zugkraft max.
Z5-0	7	6 kN
Z5-1	10	10 kN
Z5-2	14	20 kN

2. Arbeitsweise

Die Klinke verriegelt die Formplatte in der gewählten Formhälfte und wird nach Erreichen des gewünschten Öffnungsweges (S1) durch die Kurvenleiste gelöst. Die Kurvenleiste ist innerhalb der Halterung einstellbar und bestimmt den Zeitpunkt der Entriegelung. Das Werkzeug fährt weiter in Trennebene (S2) auf. Nachdem sich die Spritzgießform wieder geschlossen hat, drücken die Blattfedern den Klinkenhebel in seine Ausgangsstellung zurück.

Anbau- und Montagehinweise

Die Länge des Klinkenhebels und der Halteleiste ist ein festgelegtes Maß. Falls das Maß nicht mit der vorgesehenen Konstruktion übereinstimmt, muss entsprechend gekürzt werden (s. Abb. 3):

Z5-0 = Grenzwert für X1 – 75 mm, X2 – 80 mm

Z5-1 = Grenzwert für X1 – 90 mm, X2 – 80 mm

Z5-2 = Grenzwert für X1 – 150 mm, X2 – 130 mm

Lagerbock (2) und Verschleißleiste (15) und nur bei Z5-0 die Halteleiste (3) sind, entsprechend den Katalogmaßen, in die Formplatten einzulassen. Auf ausreichenden Freiraum für den Klinkenhebel ist zu achten.

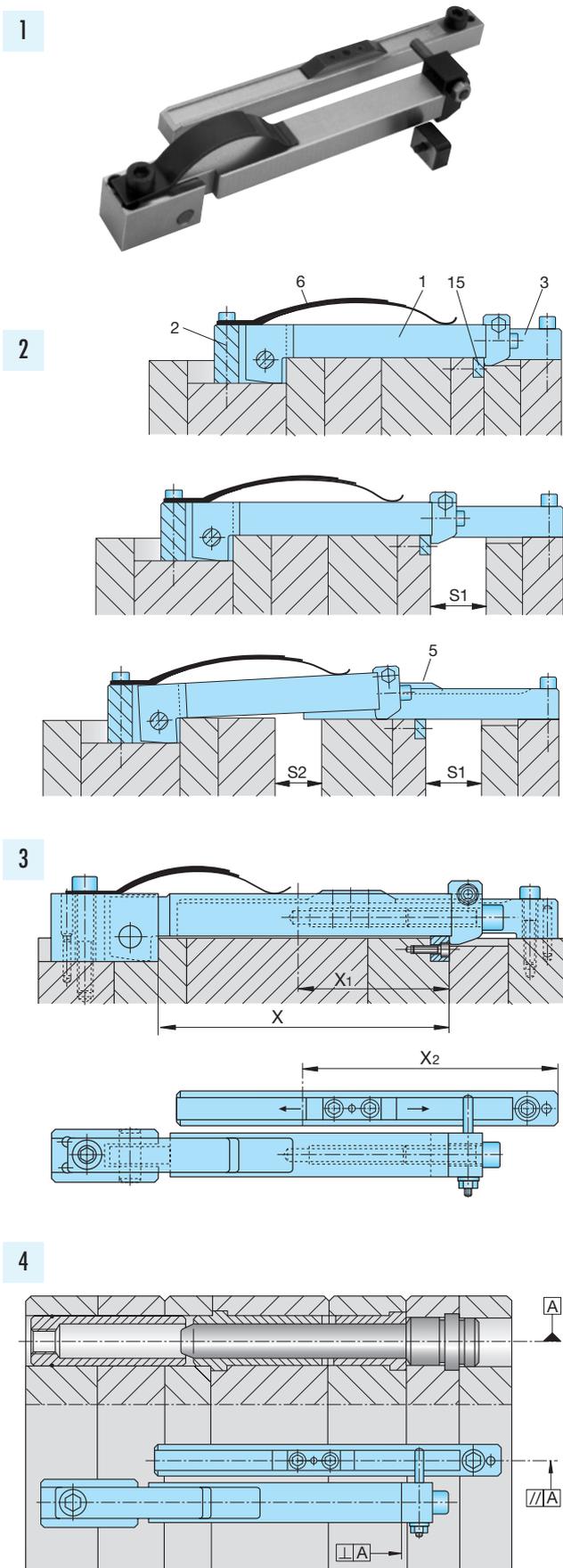
Nach Festlegung des gewünschten Öffnungsweges (S1) ist die Kurvenleiste (5) anzuschrauben und nach der Feineinstellung aller Klinkenzüge zu verstemmen (s. Abb. 2+3).



- Wird der Klinkenhebel (1) um mehr als $X/2$ gekürzt, so ist eine der kleineren Blattfedern (6) zu entfernen.
- Die Klinkenzüge sind symmetrisch, parallel und winkelig zur Werkzeugführung anzubringen (s. Abb. 4).
- Auf gleichmäßige Einstellung aller Klinkenzüge und gleichmäßiges Ziehen der zu bewegenden Platte ist zu achten.
- Montage und Einstellung am zusammengebauten Werkzeug vornehmen.
- Als Schraubensicherung sind Federringe zu verwenden.

3. Wartung

Alle Funktionsteile der Klinkenzüge müssen regelmäßig geschmiert und die Federn auf ihre Funktion überprüft werden.
Die Befestigungsschrauben sind regelmäßig auf festen Sitz zu kontrollieren.



Bedienungsanleitung deutsch – Klinkenzüge Z5-31 und Z5-32

Unverbindliche Richtwerte

Type	Hub min. (mm)	Zugkraft max.
Z5-31	9	6 kN
Z5-32	9	6 kN

1. Arbeitsweise

Die Klinke verriegelt die Formplatte in der gewählten Formhälfte und wird nach Erreichen des gewünschten Öffnungsweges (S1) durch die Kurvenleiste gelöst. Die Kurvenleiste ist innerhalb der Halterung einstellbar und bestimmt den Zeitpunkt der Entriegelung. Das Werkzeug fährt weiter in Trennebene (S2) auf. Nachdem sich die Spritzgießform wieder geschlossen hat, drückt die Druckfeder den Klinkenhebel in seine Ausgangsstellung zurück.

Anbau- und Montagehinweise

Die Länge des Klinkenhebels und der Halteleiste ist ein festgelegtes Maß. Falls das Maß nicht mit der vorgesehenen Konstruktion übereinstimmt, ist dieses entsprechend zu kürzen (s. Abb. 3):

Z5-31 (-32) = Grenzwert für X1 -52 mm, X2 -90 mm

Lagerbock (2) und Verschleißleiste (15) und die Halteleiste (3) sind, entsprechend den Katalogmaßen, in die Formplatten einzulassen (s. Abb. 2). Auf ausreichenden Freiraum für den Klinkenhebel ist zu achten.

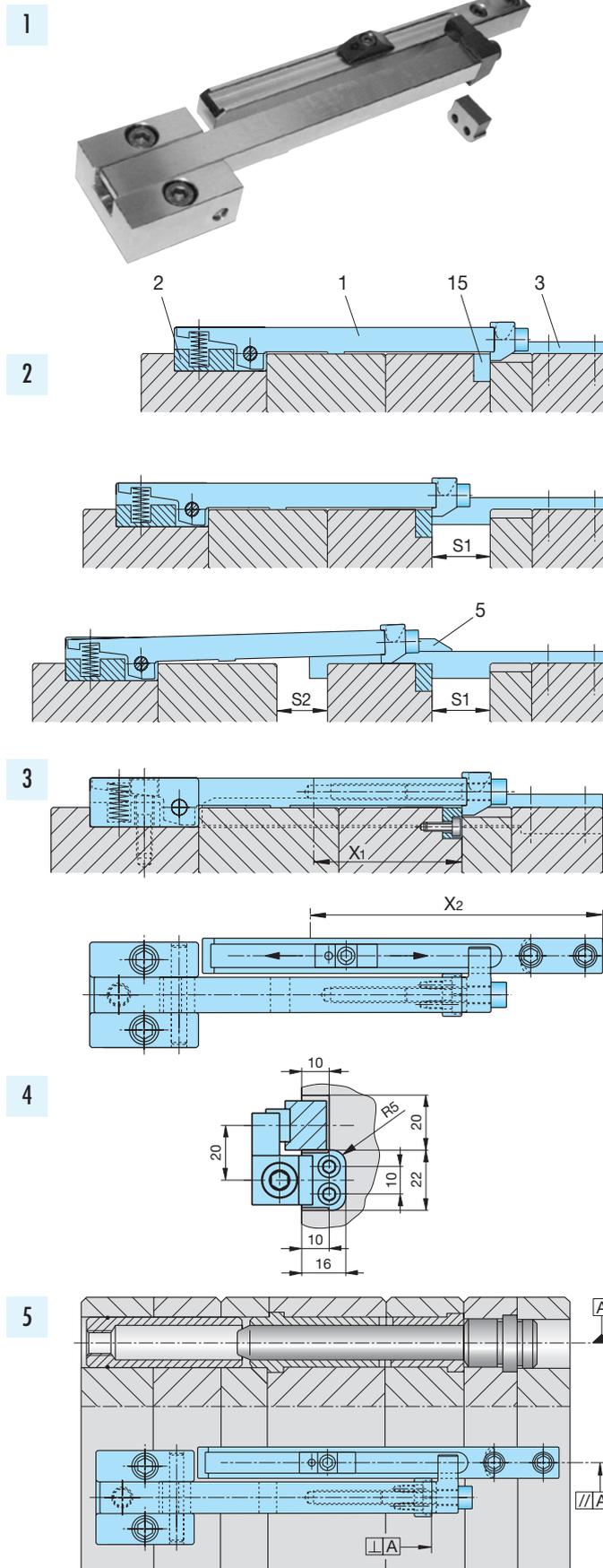
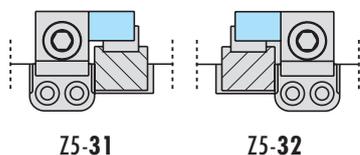
Nach Festlegung des gewünschten Öffnungsweges (S1) ist die Kurvenleiste (5) anzuschrauben und nach der Feineinstellung aller Klinkenzüge zu verstemmen (s. Abb. 3, 4 + 5).



- Die Klinkenzüge sind symmetrisch, parallel und winkelig zur Werkzeugführung anzubringen (s. Abb. 5).
- Auf gleichmäßige Einstellung aller Klinkenzüge und gleichmäßiges Ziehen der zu bewegenden Platte ist zu achten.
- Montage und Einstellung am zusammengebauten Werkzeug vornehmen.
- Als Schraubensicherung sind Federringe zu verwenden.
- Wird der Klinkenhebel gekürzt, ist die Federkraft zu überprüfen.

Wartung

Alle Funktionsteile der Klinkenzüge müssen regelmäßig geschmiert und die Federn auf ihre Funktion überprüft werden. Die Befestigungsschrauben sind regelmäßig auf festen Sitz zu kontrollieren.



6

D 3002A 07.2018