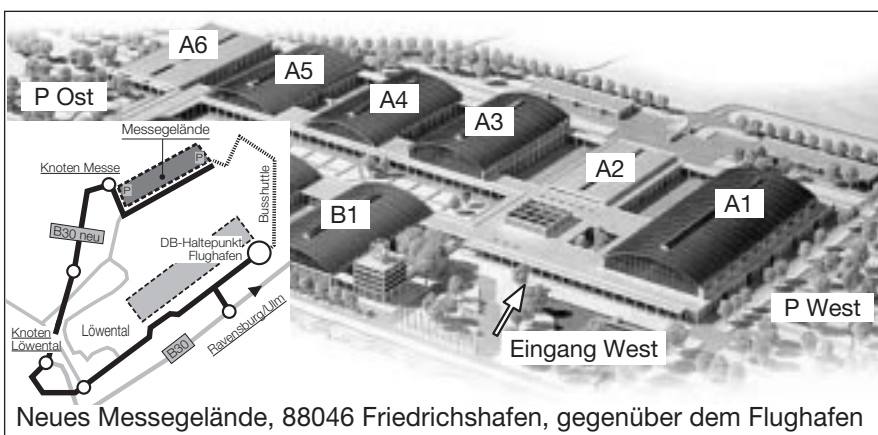


STRACK® Normalien ... Informationsdienst für den Werkzeug- und Formenbau

Die ganze Branche im Messiefieber!

Fakuma - EuroBLECH - EUROMOLD



Neues Messegelände, 88046 Friedrichshafen, gegenüber dem Flughafen

Gleich drei Messen werfen ihre Schatten voraus!

Im letzten Quartal dieses Jahres haben Hersteller die Gelegenheit, auf drei nacheinander folgenden Messen ihre Innovationen dem interessierten Kunden zu präsentieren:

- **Fakuma**
15.10. - 19.10.2002
in Friedrichshafen
(STRACK NORMA Stand 1002 in Halle A1)

- **EuroBLECH**
22.10. - 26.10.2002 in Hannover
(STRACK NORMA Stand D13 in Halle 13)

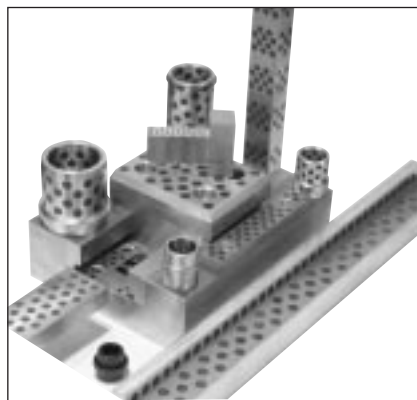
- **EUROMOLD**
4.12. - 7.12.2002 in Frankfurt
(STRACK NORMA Stand A100a in Halle 9.0)

Die **Fakuma** und die **EUROMOLD** sprechen überwiegend den Kunststoffverarbeiter und damit den Formenbauer an, während sich die **EuroBLECH** ausschließlich den Technologien im Bereich der Stanz- und Umformtechnik widmet.

Auf allen drei Messen stellt STRACK NORMA seine umfangreiche Produktpalette vor.

Im Vordergrund stehen hier Produktergänzungen sowie zukunftsweisende Produktneuheiten.

Außerdem wird anlässlich der **Fakuma** 2002 erstmals der neue Katalog **Wartungsarme Gleitelemente** vorgestellt.



Am Stand der Dr. Boy GmbH, auf der **Fakuma** Halle A1 – Stand 1090, ist ein STRACK NORMA-Werkzeug im Einsatz zu sehen.

Zeit und Geld

Beide Begriffe nehmen im heutigen Berufsleben einen immer höheren Stellenwert ein. Auch wir, als einer der führenden Normalienhersteller werden hiermit konfrontiert.

Um Ihnen, unseren Kunden, bei der Problematik "Fertigungs- und Durchlaufzeiten" zu helfen, haben wir von STRACK NORMA auch in diesem Jahr wieder viele innovative Produktreihen und Produktmodifizierungen in unserem Programm aufgenommen.

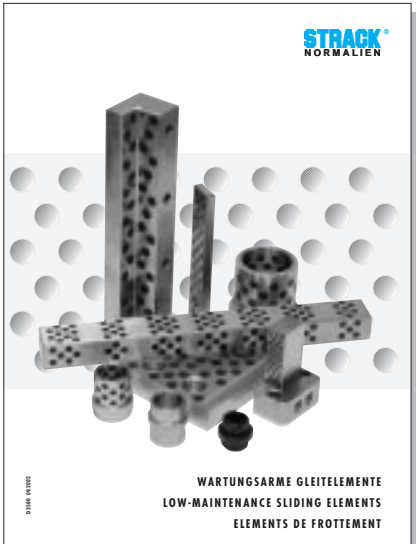
Der Einsatz von immer mehr Normalien des Hauses STRACK NORMA hilft sicherlich interne Durchlaufzeiten zu verkürzen und das Endprodukt schneller am Markt zu platzieren sowie dem Kostendruck besser standzuhalten.

Nutzen Sie die Gelegenheit, uns auf einer der zahlreich stattfindenden Messen zu besuchen, um sich vor Ort vom Leistungsspektrum von STRACK NORMA zu überzeugen.

Ihr
Siegfried Kahlstadt
Geschäftsführer
STRACK NORMA GmbH

Normalien-Report ist ein Informationsdienst der STRACK NORMA GmbH
Königsberger Straße 11
58511 Lüdenscheid
Tel.: 02351/8701-0
Fax: 02351/8701-100

Wartungsarme Gleitelemente



Umfangreiche Produktergänzungen sowie maßliche Veränderungen nach VDI/DIN/ISO haben uns bewogen, einen eigenen Katalog über wartungsarme Gleitelemente zu erstellen. Zu den wartungsarmen Gleitelementen gehören nicht nur Elemente aus Bronze mit Feststoffschmiereinsätzen, sondern auch Leisten und Buchsen aus Ampco und Polyamid. Als Gegenwerkstoff empfehlen wir gehärtete Stahlelemente (Führungssäulen, Platten, Schieber usw.).

Bevorzugt werden diese kombinierten Führungselemente eingesetzt, wenn die herkömmlichen Schmierungen (Fett oder Öl) für den Produktionsprozess zu aufwendig sind, oder eine Schmierstoffversorgung in der laufenden Produktion nicht gewährleistet ist. Dies gilt im Wesentlichen in der Stanz- und Umformtechnik. In Spritzgießwerkzeugen werden wartungsarme Gleitelemente in der Reinraumtechnik eingesetzt, z.B. Kunststoffartikel für die Medizin oder für den Lebensmittelbereich. Im schwer zugänglichen Bereich der Spritzgießwerkzeuge, z.B. Auswerferplattenführung, werden ebenfalls wartungsarme Gleitelemente eingesetzt.

Alle Grafitstopfen sind überlappend in der Bronze eingebracht, so dass eine ausreichende Schmierung in der vorgeschriebenen Gleitrichtung sichergestellt ist.

Bei den Flach- und Winkelleisten zum Ablängen sind alle Stopfen in

einem definierten Rastermaß eingebracht, so dass ein nachträgliches Einbringen der Befestigungsbohrungen in die Grafitstopfen erfolgen kann.

Führungssäulen Z 62 / Z 63 Führungsbuchsen Z 75 / Z 76



Konstruktionsänderung

Führungssäulen **ohne** Schmiernut
Führungsbuchsen **mit** Schmiernut

Auf die Frage: "Können Sie sich vorstellen, dass die Schmiernuten an den Führungssäulen entfallen und dafür die Schmiernuten in die Führungsbuchse gelegt werden?" wurde zuerst gesagt: "Ja aber..?". Aber dann kam die Antwort: "Warum eigentlich nicht?"

STRACK stellt nun im Zuge der Lagerbestückung auf die neue Schmiernutenanordnung um.

Dies führt zur gleichmäßigeren Schmierung und zu Führungssäulen, die für alle Führungsarten geeignet sind, besonders in Kombination mit wartungsarmen Führungsbuchsen.

Vielen ist gar nicht bekannt, dass bei wartungsarmen Führungsbuchsen mit Festschmierstoffdepots Führungssäulen mit sogenannten Schmiernuten mehr schaden als nutzen. In der Stanz- und Umformtechnik sind keine anderen Führungskombinationen bekannt. Warum soll dies nicht auch im Formbereich vorteilhaft sein? Selbst wenn man die Führungssäulen mit ihren sogenannten Schmiernuten dick mit Fett beschmiert hatte, trat mehr Trockenlauf als erwünscht auf. Zum einen spielen hier die Anordnungen der Schmiernuten zum anderen die Rauigkeit der Gleitfläche eine entscheidende Rolle. Ohne Nuten bessere Beschichtungseigenschaften.

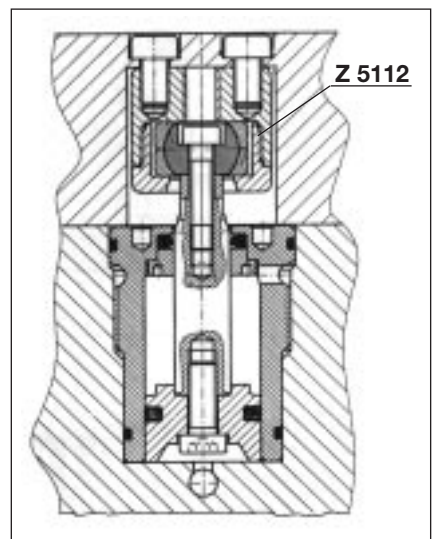


Die Führungsbuchsen Z 76 (ohne Zentriersansatz) werden zukünftig nur noch mit Schmiernuten und mit

einer am Umfang versehenen Ausdrehung für einen Sicherungsring gefertigt. Gerade bei Abstreifplatten besteht ohne Sicherungsring immer die Gefahr, dass die Führungsbuchse aus der Bohrung wandert.

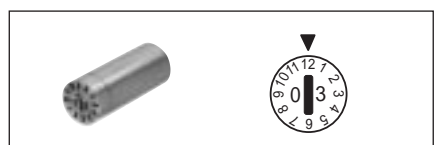
Aus korrosionsbeständigem Stahl?
Selbstverständlich liefern wir auf Anfrage diese Führungselemente auch aus korrosionsbeständigem Stahl (~17%Cr).

Ausgleichskupplung Z 5112 für Kurzhubzylinder



Trotz aller Warnungen, dass Radialkräfte, die auf die Kolbenstange wirken, zu Leckagen führen, wird vielfach diesem Problem zu wenig Beachtung geschenkt. Diese Radialkräfte entstehen durch Verkanten der zu bewegenden Vorrichtung z. B. Auswerferplatte, Formplatte. Hier bieten wir nun eine Ausgleichskupplung an, die über ein Kugelgelenk für einen Ausgleich sorgt. Ausgleich bis zu 1 mm Mittensenkung oder 7,5° möglich!

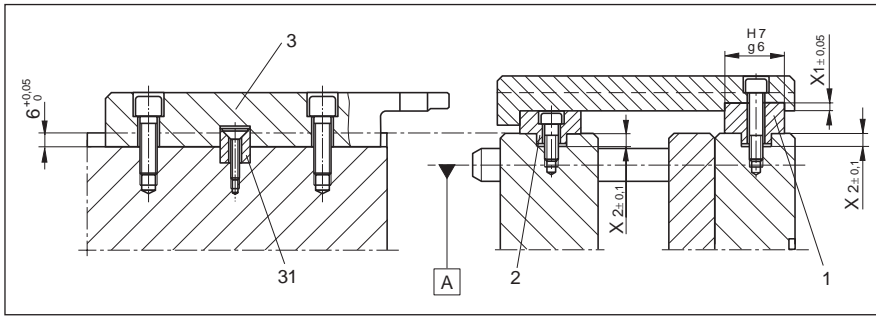
Mini-Datumsstempel Z 5157-3,5



Neu zu den drei Messen stellt STRACK NORMA einen Datumsstempel mit einem Einbaudurchmesser von nur Ø 3,5 mm vor.

Klinkenzüge Z 4-17, Z 4-22

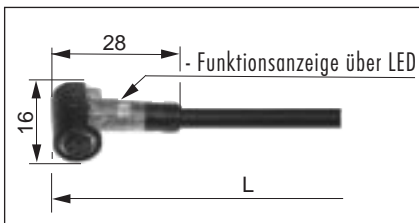
Neu Z4-12



Seit einiger Zeit liefern wir diese Klinkenzugausführungen mit Passfederansatz an der Traverse (1) und dem Klinkengehäuse (2). Die Zugleiste (3) ist im Höhenmaß so festgelegt, dass sie in die Formplatte eingelassen werden muss und

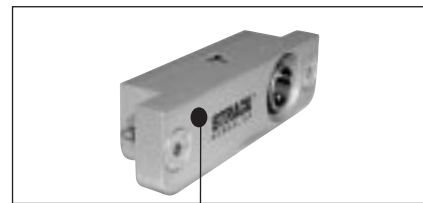
dadurch seitlich gehalten wird. Die exakte Längenpositionierung erfolgt über eine eingesetzte Passfeder (31). Ergänzt wurden nun diese Ausführungen durch die Größe Z4-12.

Anschlusskabel Z 7665-1 für Endschalter Z 7660 / Z 7662



Endschalter Z 7600-2

Neu seit 03/2002



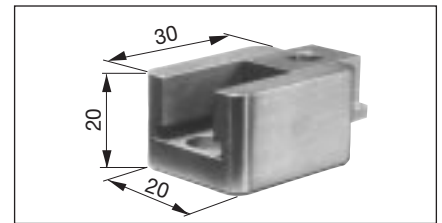
- Funktionsanzeige über LED
- einsetzbar in Schließerfunktion

Führungsschrauben



Der Trend nach immer mehr Bauteilen aus rostfreiem Stahl macht auch nicht vor den Führungsschrauben halt. STRACK bietet hier ab sofort Führungsschrauben in 83 Abmessungen unter der Best.-Nr. **R 1031** an.

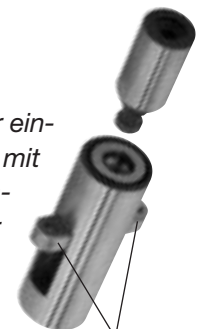
Schrägschieber Z 4275



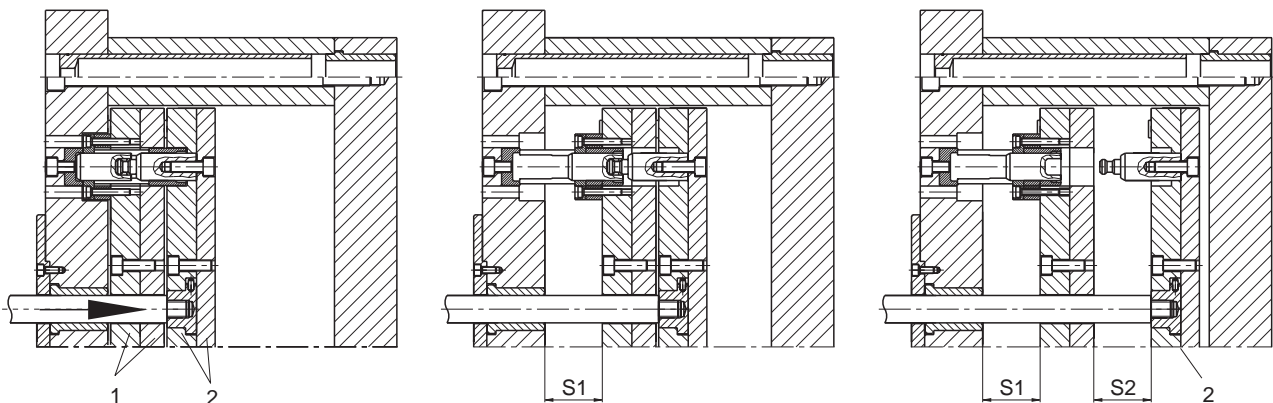
Schrägschieber Z 4275 jetzt auch in den Maßen 20 x 30 mm lieferbar.

Der Konstruktionstipp: Gestuftes Auswerfen mit dem Klinkenzug Z3

Der Klinkenzug Z3 kann durch einfache Kürzung des Zugbolzens als Zweistufenauswerfer eingesetzt werden. Der Zugbolzen wird mit dem Auswerferpaket 2 und das Klinkengehäuse mit der Aufspannplatte verschraubt. Beim Öffnen des Werkzeuges wird zunächst vom Klinkenzug keine Funktion ausgeübt. Erst bei Betätigung des hydraulischen Auswerfers der Spritzgießmaschine, die mit dem Auswerferpaket 2 verbunden ist, bewegen sich die beiden Auswerferpakete synchron soweit nach vorne, bis der Mitnehmer anstößt. Die Rasten fahren in die Aussparungen des Klinkengehäuses ein und geben den Zugbolzen frei.



Mitnehmer

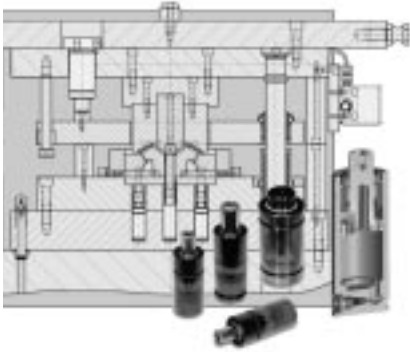


Beim Auswerfen werden zuerst beide Auswerferpakete um den konstruktiv festgelegten Hub (S1) gezogen. Nach dem Entriegeln der Zugrasten wird der zweite Hub (S2) ausgeführt, wobei das vordere Auswerferpaket hier separat von der Auswerferstange weiter nach vorne geschoben wird.

Gasdruckfedern

Produktergänzungen und Produktverbesserungen

Zu den drei Messen präsentiert STRACK NORMA sein komplettes Gasdruckfedernprogramm.



Oberflächenfinish, Dichtungen, Schmutzabstreifer, Führungsbänder, hochwertige Lagerführungsbuchsen aus Kohle- oder Glas-PTFE, neu entwickeltes Kugelsitzventil mit elastischer Dichtung gehören jetzt zu den Standards.

Kolbenstange und Scheibe bestehen aus einem Stück und tragen somit zur zusätzlichen Sicherheit der Zylinder bei.

Alle Gasdruckfedern werden nach der Druckgeräterichtlinie (PED) 97/23/EG hergestellt. Ein entsprechendes Dokument sowie die Bedienungsanleitung für Gasdruckfedern liegen jeder Lieferung bei.

Ein umfangreiches Zubehörprogramm an Befestigungsflanschen und Armaturen, um die autonomen Zylinder auch im Verbund einzusetzen, runden das Lieferprogramm ab.

Alle Gasdruckfedern sind aus Lager-
vorrat bzw. kurzfristig lieferbar.

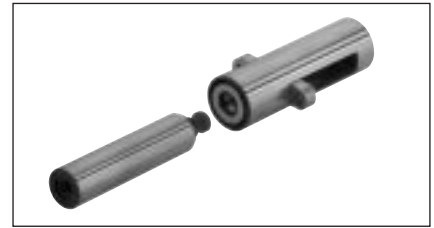
Als Hersteller von Gasdruckfedern bieten wir weiterhin einen schnellen Reparaturservice, ein Füllen der Zylinder mit anderen Drücken nach Kundenwunsch sowie Konstruktion und Anfertigung von Sonderzylindern.

Im Bereich der Stanz- und Umformtechnik haben wir unser Team um einen neuen Mitarbeiter erweitert.



Herr Ludger Müller steht Ihnen unter der Tel.-Nr. 02351 8701-252 als kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung.

Klinkenzug Z3 mit größerem Hub



Zur Zeit noch auf Anfrage liefern wir die Rundklinkenzüge auch mit größerem Hub.

Z3-2 Hub max = 150 mm

Z3-3 Hub max = 175 mm

Bitte beachten Sie, dass bei einem größeren Hub auch ein längerer Zugbolzen erforderlich ist. Diesen liefern wir ebenfalls.

Neuer Web-Auftritt im Internet

Neben selbstverständlichen Infos wie interne und externe Ansprechpartner sind auch sämtliche aktuelle Katalogdaten für Sie einzusehen und auf Ihren Rechner zu laden.

Unter den Produkten können Sie Anfragen und Bestellungen auslösen und es stehen Ihnen 2D/3D-CAD-Daten für Ihr CAD-System oder in neutralen Formaten zur Verfügung. Neuste Stände zur aktuellen CAD/Bestell-CD sind ebenfalls hinterlegt.

Auch dieser Normalienreport liegt unter www.strack.de im Bereich Service für Sie bereit. Haben Sie schon mal reingeschaut?

CAD-Daten ohne Installation nutzbar

Unser komplettes Normalienprogramm, lauffähig nur von CD-ROM, findet bei unseren Kunden große Resonanz. Diese Möglichkeit, mal eben schnell Geometriedaten in die Konstruktion einzubinden, ist eine Alternative zur Festinstallation auf der Hard Disc. Die Schnelligkeit des Zugriffes hängt lediglich vom CD-ROM-Laufwerk ab. Mit der aktuellen Version 4.0 stehen dem Anwender auf zwei CD's beide Möglichkeiten zur Auswahl. Seit Juli 2002 steht Ihnen auch wieder ein neues Update auf unserer HomePage unter www.strack.de zur Verfügung. Bitte laden Sie dieses herunter und führen die EXE-Datei aus.



FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG

Ich möchte weitere Informationen zu folgenden Themen:

- Programmübersicht
- Produktergänzungen
- Kassettenformen / Rahmenplatten
- Sonderbearbeitung
- Übersicht Heißkanalsysteme
- Übersicht Temperatur-Regelgeräte
- STRACK NORMA 3D CD-Rom
- Katalog F, Formnormalien
- Katalog ST, Stanznormalien
- Gasdruckfedern
- Wartungsarme Gleitelemente
-

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

.....

.....

.....

.....

.....

.....

FAXANFORDERUNG

FAXANFORDERUNG

FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG