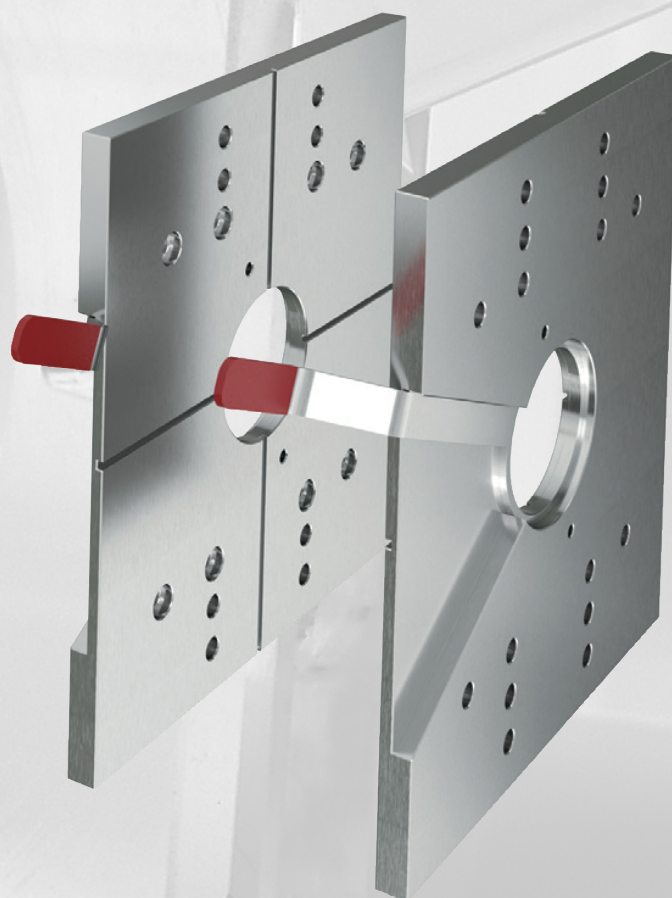
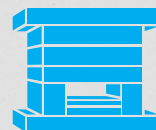


SCHNELLSPANNVORRICHTUNG
QUICK-ACTION CLAMPING JIG
DISPOSITIF DE SERRAGE RAPIDE



STRACK®
NORMALIEN

Schnellspannvorrichtung

Rüstkostensenkung durch schnellen und leichten Werkzeugwechsel auf Spritzgießmaschinen

2

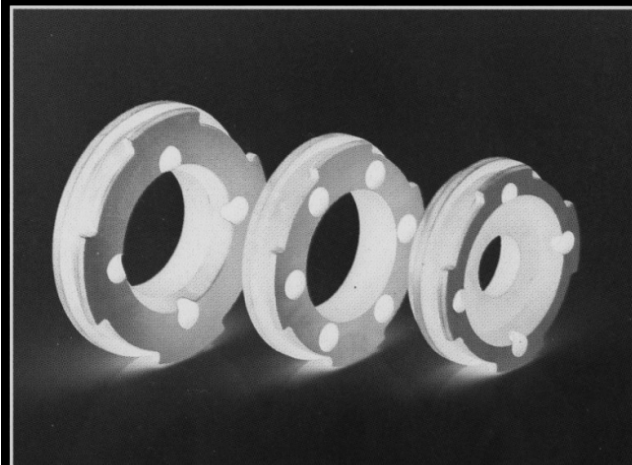
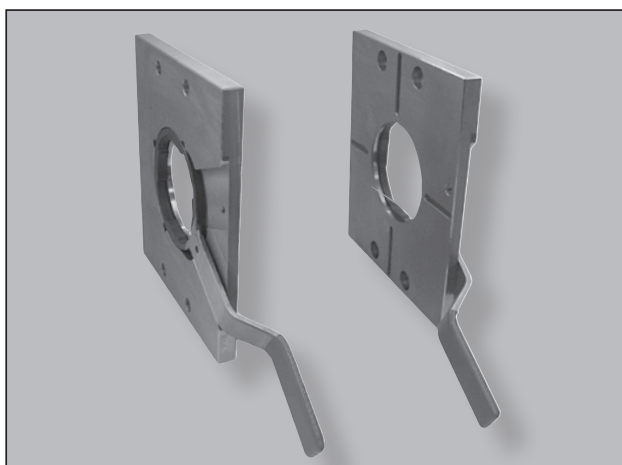
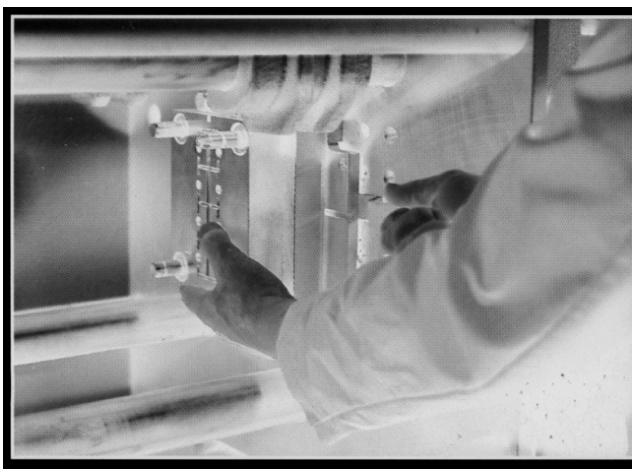
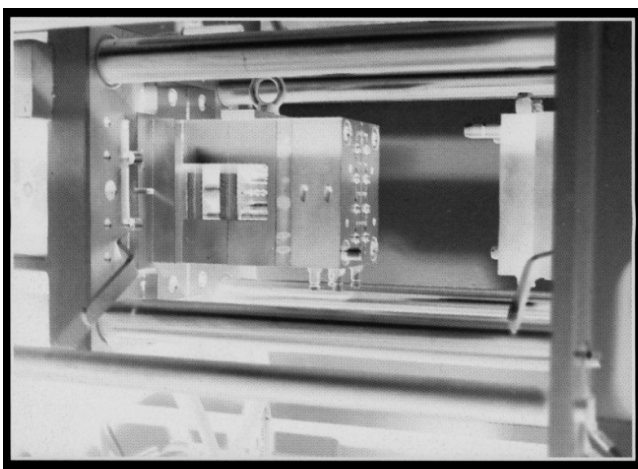
Eine bewährte manuelle Schnellspannvorrichtung für Spritzgießmaschinen in Zwei- und Vierholm-Ausführung bis zu einer maximalen Schließkraft von 800 kN, universell je nach Einspritzart horizontal oder vertikal einsetzbar.

Das Aufspannen der Form geschieht über einen Bajonettverschluss durch Umlegen eines Hebels per Hand ohne großen Kraftaufwand.

- Die Rüstzeit wird erheblich reduziert, da statt des aufwändigen Prätzens bzw. Verschraubens lediglich zwei Hebel umgelegt werden müssen.
- Eine feste Verbindung der Systemspannplatten mit dem Werkzeug erfolgt über ein verwindungsfreies Spannen mittels schräglaufernder Exzenter.
- Die schnelle Zentrierung des Werkzeuges erfolgt durch ein federndes Druckstück, zum Beispiel 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 bisherige Weise aufgespannt werden kann. Hierzu können zusätzliche Durchgangsbohrungen in die Systemspannplatten eingebracht werden.
- Um den Einsatz von Wärmeisolierplatten zu ermöglichen, stehen unterschiedliche Zentrierflanschhöhen zur Verfügung.
- Die Schnellspannvorrichtung (Standardsystem) eignet sich für alle marktführenden Spritzgießmaschinen bis 800 kN Schließkraft.

Sonderausführungen auf Anfrage

- bei größeren Schließkräften der Spritzgießmaschine
- maschinenplattenabdeckende Schnellspannvorrichtung (bis 700 x 800 mm) mit Holmaussparungen
- abnehmbare Hebel mit Hebelsicherung



D 3002A 07.2018

Quick-action clamping jig

Reduction of set-up costs by quick and simple tool changing in injection moulding machines

An approved manual quick-action clamping jig for injection moulding machines in a two-pillar or four-pillar execution up to a maximal closing force of 800 kN, universally applicable according to the injection method in a horizontal or vertical way.

The mounting of the mould is done over a bayonet fixing by turning-over of a lever manually with great effort.

- The set-up time is considerably reduced, because of the fact that instead of the time-consuming clamping respectively screwing only 2 lever have to be turned over.
- A close connection of the system clamping plates with the tool is effected by a torsion-free tensioning by means of loxodromic eccentrics.

- The quick centering of the tool is effected by an elastic pressure piece, for example Z3156 - M12, which is mounted in the clamping plate of the injection moulding tool.
- The refitting effort concerning the existing tools is small, because of the fact that only new locating rings are needed, no new clamping plates.
- A stepwise adaption is possible because of the fact that with the usual locating rings the tools can be mounted in the hitherto way. For this additional through-holes can be inserted in the system clamping plates.
- To make the utilization of heat insulating plates possible, different locating ring heights are available.
- The quick-action clamping jig (standard system) is suited for all market-leading injection moulding machines up to a closing force of 800 kN.

Special designs on request

- For greater closing forces of the injection moulding machine
- A quick-action clamping jig which covers the machine plate (till 700 x 800 mm) with pillar cut-outs
- Removable levers with lever protection device

2

Dispositif de serrage rapide

Réduction des coûts pour changer d'outillage par un changement d'outil rapide et facile à la machine de moulage par injection

Un dispositif de serrage éprouvé et manuel pour la machine de moulage par injection dans l'exécution avec deux- et quatre colonnes jusqu'à une force de serrage de 800 kN, peut être utilisé universellement selon la mode d'injection de manière horizontal ou vertical.

Le montage du moule s'effectue par une fermeture à baïonnette en remettant un levier manuellement sans un déploiement de forces grand.

- Le temps de rangement est considérablement réduit, du fait qu'au lieu du serrage qui exige beaucoup de travail, respectivement au lieu du vissage, seulement 2 leviers doivent être remis.
- Une connexion fixe des plaques de serrage du système avec l'outil s'effectue par un serrage sans torsion moyennant des excentriques loxodromiques.

- Le centrage rapide de l'outil s'effectue par un patin de serrage, par exemple Z3156 - M12, qui est monté dans la plaque de serrage de l'outil de moulage par injection.
- L'effort pour le changement de l'outillage auprès des outils existants est insignifiant, étant donné que seulement des brides de centrage nouvelles sont nécessaires mais pas des plaques de serrage nouvelles.
- Une adaptation par étapes est possible étant donné qu'avec les brides de centrage traditionnelles on peut fixer de manière ancienne. Pour cela des trous de passage additionnels peuvent être déposés dans les plaques de serrage du système.
- Pour permettre l'utilisation des plaques isolantes thermiques, des hauteurs différentes des bagues de centrage sont disponibles.
- Le dispositif de serrage rapide est approprié pour toutes les machines de moulage par injection qui sont leaders sur le marché jusqu'à une force de serrage de 800 kN.

Constructions spéciales sur demande

- Auprès des forces de serrage plus grandes de la machine de moulage par injection
- Dispositif de serrage rapide qui couvre la plaque de machine (jusqu'à 700 x 800 mm) avec des niches pour les colonnes
- Leviers démontables avec protection de levier

D 3002A 07.2018