

Sperrklinken Z6

Push locks Z6

Cliquets d'arrêt Z6

Auswahl

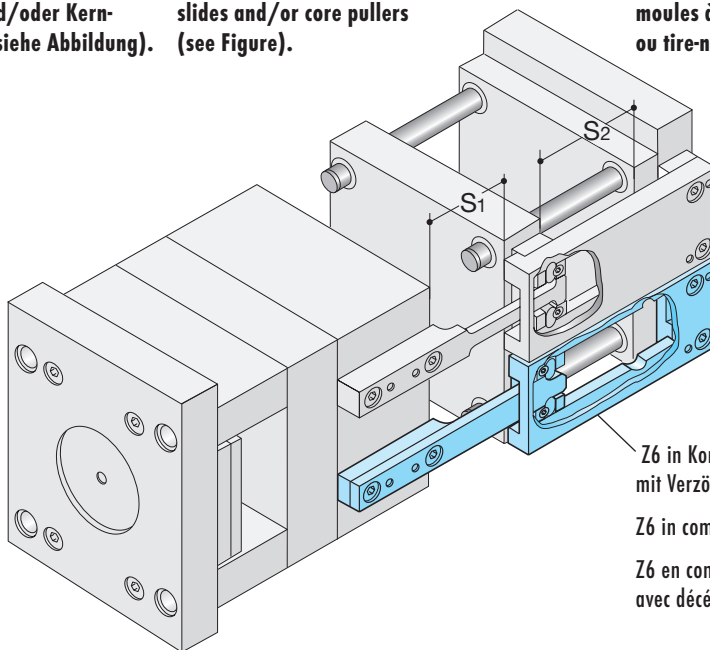
Sperrklinken werden immer dann eingesetzt, wenn ein vorzeitiges Öffnen einer zweiten Trennebene (S2), z. B. bei 3-Plattenwerkzeugen in Verbindung mit Schiebern und/oder Kernzügen verhindert werden soll (siehe Abbildung).

Selection

Push Locks are used to prevent a second parting plane (S2) opening (T2) prematurely, e.g. in the case of 3-plate moulds in conjunction with slides and/or core pullers (see Figure).

Sélection

On utilise les cliquets d'arrêt chaque fois que l'on veut empêcher l'ouverture prématurée d'un deuxième plan de joint (S2), par ex. sur les moules à trois plaques en liaison avec tiroirs et/ou tire-noyaux (voir figure).



Z6 in Kombination mit Klinkenzug Z4 mit Verzögerung

Z6 in combination with latch lock Z4 with delay

Z6 en combinaison avec ouvre-moule Z4 avec décélération

Ein Bauelement mit folgenden Merkmalen:

1. Funktionssicher

Die Sperrklinke ist eine Ergänzung zum Klinkenzug Z4. Sie wird eingesetzt, wenn das Spritzgießwerkzeug zuerst in der Haupttrennebene geöffnet wird. Erst nach erfolgter Öffnung der Haupttrennebene wird eine zweite Trennebene, beispielsweise bei Einsatz eines Klinkenzuges Z4 (mit Verzögerung), geöffnet.

2. Einfache Montage

Montage und Einstellung problemlos. Keine Ausfräsung am Spritzgießwerkzeug erforderlich.

3. Vielfältige Anwendung

Die vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten durch Kombination verschiedener Klinkenzugvarianten der Baureihe Z4 werden durch die Sperrklinke Z6 um ein weiteres Bauelement vergrößert.

A component having the following features:

1. Safe function

The Z6 push lock is an addition to the Z4 latch locks. It is used to ensure that the mould tool's main parting plane is opened first. Only after opening the main parting plane, for example using a Z4 latch lock (with delay), can the second parting plane be opened.

2. Simple mounting

Easy mounting and adjusting. No milling work required on injection mould

3. Wide range of applications

With the Z6 push lock, the already wide range of applications offered by the combination of different latch lock variants of the Z4 design has been extended yet again.

Un élément de construction aux caractéristiques suivantes

1. Fiabilité

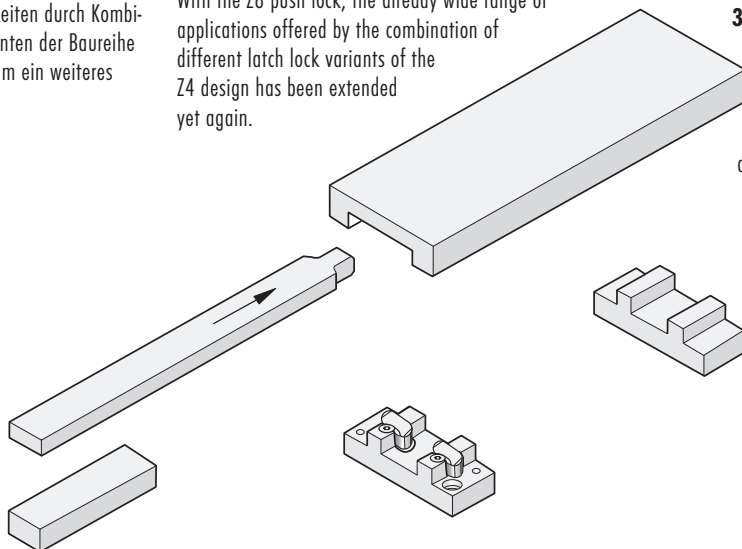
Le cliquet d'arrêt est un complément de l'ouvre-moules Z4. On l'utilise lorsqu'il faut garantir que le moule d'injection s'ouvre d'abord au niveau du plan de joint principal. C'est seulement après ouverture du plan de joint principal qu'un deuxième plan de joint sera ouvert, par exemple par l'intermédiaire d'un ouvre-moule Z4 (avec temporisation).

2. Montage facile

Montage et ajustage se font sans problèmes. Un fraisage du moule d'injection n'est pas nécessaire.

3. Applications multiples

Le cliquet d'arrêt Z6 est un élément de construction supplémentaire augmentant les possibilités d'applications déjà nombreuses offertes par l'association de différents ouvre-moules de la série Z4.



Sperrklinken Z6

Arbeitsweise

Abbildung 1

Die Steuerleiste (31) ist mit der Formplatte (H2), das Klinkengehäuse (11) mit der Formplatte (H1V) und die Steuerplatte (21) mit der Aufspannplatte (H5) verschraubt. Die Steuerplatte (21) ist über die Rasten (6) formschlüssig mit dem Klinkengehäuse (11) verbunden.

Abbildung 2

Beim Öffnen der Haupttrennebene des Spritzgießwerkzeuges fährt die Schließ- bzw. Auswerferseite zunächst um den konstruktiv festgelegten Öffnungsweg (S1) in Pfeilrichtung zurück. Solange diese Öffnungsbewegung (S1) nicht abgeschlossen ist, kann sich das Werkzeug in der zweiten Trennebene nicht öffnen, denn diese ist durch die formschlüssige Verbindung zwischen Steuerplatte (21), Klinkengehäuse (11) und Rasten (6) verriegelt. Sobald die Öffnungsbewegung (S1) gefahren ist, werden die Rasten (6) der Sperrklinke (Z6) freigegeben und damit die Verriegelung der zweiten Formtrennebene aufgehoben. Die Rasten (6) werden aus den Aussparungen der Steuerplatte (21) herausgeführt, sobald die Anschläge der Zugleiste (325, 350, 375 oder 3-L1) an den Rasten (6) des Klinkenzuges (Z4) anliegen.

Abbildung 3

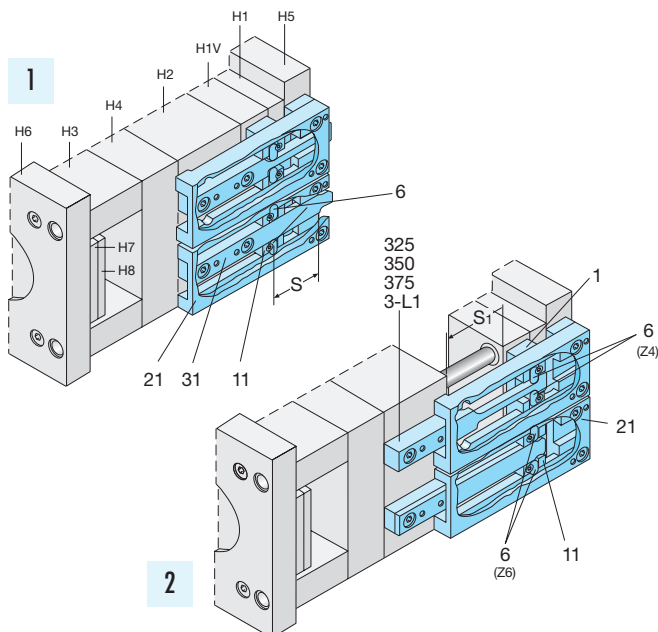
Der Klinkenzug (Z4) zieht nun die Formplatte (H1V) um den Öffnungshub (S2) in Pfeilrichtung vor. Bei Hubende wird die gezogene Formplatte (H1V) verriegelt.

Abbildung 4

Die Haupttrennebene (S3) kann nun voll geöffnet werden. Der Schließvorgang erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Anmerkung

In Kombination mit Klinkenzügen Z4 ist der wirksame Sperrweg (S) (siehe Abbildung 1), bis zu dessen Ablauf die Haupttrennebene geöffnet wird, um die halbe Breite der Rasten (6) geringer als der der Zugleiste (325, 350, 375 oder 3-L1) jeweils zugeordnete Verzögerungshub.



Push locks Z6

Principle of Operation

Figure 1

The control bar (31) is bolted to the mould plate (H2). The latch housing (11) is bolted to mould plate (H1V) plate and control plate (21) is bolted to the clamp plate (H5). The control plate (21) is positively locked to the latch housing (11) by the catches (6).

Figure 2

When the main parting plane of the injection mould is opened, the closure or ejector side initially moves back in the direction of the arrow by the specified opening travel (S1). Until this opening movement (S1) has ended, the mould cannot open in the second parting plane, since it is locked by the positive connection between control plate (21), latch housing (11) and catches (6). As soon as the opening movement (S1) has been covered, the latches (6) of the push lock (Z6) are released and thus the locking of the second mould parting plane is eliminated. The catches (6) are guided out of the cutouts in the control plate (21) as soon as the limit stops of the latch bar (325, 350, 375 or 3-L1) bear against the catches (6) of the actual lock (Z4).

Figure 3

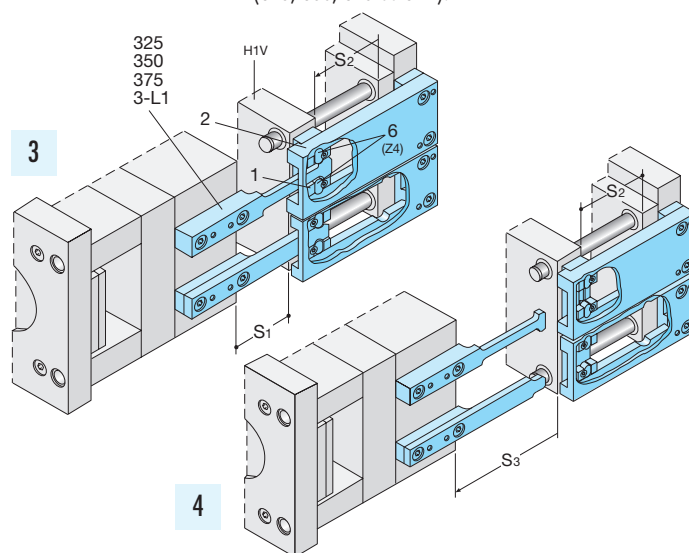
Now the latch (Z4) draws the mould plate (H1V) forward by the opening stroke (S2) in the direction of the arrow „S2“. When this opening movement has been completed the actuated mould plate (H1V) is locked.

Figure 4

The main parting plane (S3) can now be fully opened. The closing process is effected in reverse order.

NOTE

In combination with the Z4 latch locks, the locking travel distance „S“ (see fig. 1), which must be completed before the second parting plane is opened, is shorter by half the width of the latches (6) than the delay travel of the latch bar (325, 350, 375 or 3-L1).



Cliquets d'arrêt Z6

Mode de fonctionnement

Figure 1

La barre de la came (31) est vissée sur la plaque porte-empreinte (H2), le boîtier à clavettes (11) est vissé sur la plaque porte-empreinte (H1V) et la came (21) est vissée sur la plaque de fixation (H5). La came (21) est reliée au boîtier à clavettes (11) par l'intermédiaire des clavettes d'arrêt (6) qui s'y engagent.

Figure 2

A l'ouverture du plan de joint principal du moule d'injection, le bloc mobile recule d'abord dans le sens de la flèche de la course (S1) définie par construction. Tant que ce mouvement d'ouverture (S1) n'est pas terminé, le moule ne peut s'ouvrir au niveau du deuxième plan de joint, car celui-ci est verrouillé par la liaison positive entre la came (21), le boîtier à clavettes (11) et les clavettes d'arrêt (6). Dès que le mouvement d'ouverture (S1) est effectué, les clavettes d'arrêt (6) du cliquet d'arrêt (Z6) sont libérées, débloquent ainsi le verrouillage du deuxième plan de joint du moule. Les clavettes d'arrêt (6) ressortent des dégagements de la came (21) dès que les butées de la barre de traction (325, 350, 375 ou 3-L1) s'appliquent aux clavettes d'arrêt (6) de l'ouvre-moule (Z4).

Figure 3

L'ouvre-moule (Z4) tire alors la plaque porte-empreinte (H1V) dans le sens de la flèche, lui faisant décrire la course d'ouverture (S2). La plaque porte-empreinte (H1V) qui a été tirée est verrouillée en fin de course.

Figure 4

Le plan de joint principal (S3) peut alors être ouvert complètement. L'opération de fermeture s'effectue en sens inverse.

Remarque

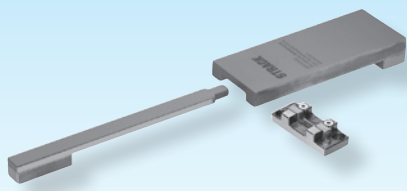
En association avec les ouvre-moules Z4 la course effective de verrouillage (S) (voir figure 1), jusqu'à la fin de laquelle l'ouverture du plan de joint est effectuée, est inférieure de la moitié de la largeur des clavettes d'arrêt (6) à la course de temporisation attribuée à la barre de traction (325, 350, 375 ou 3-L1).

Sperrklinken

Push locks

Cliquets d'arrêt

DLC 

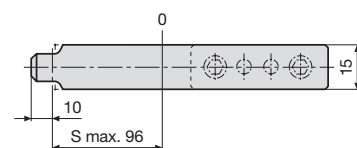
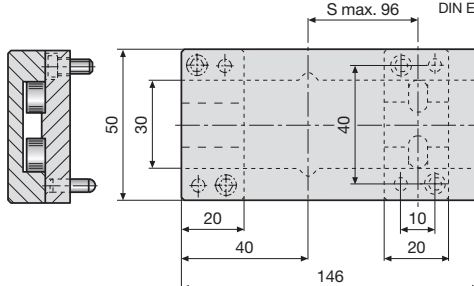
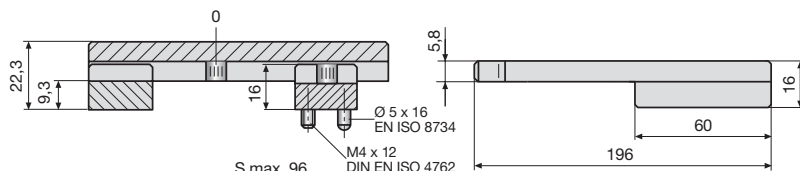


Z6-1

i deutsch 6.144-147
english 6.148-151
français 6.152-155



Z6-1



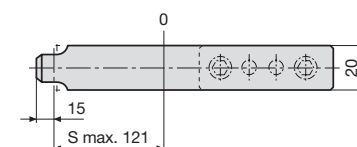
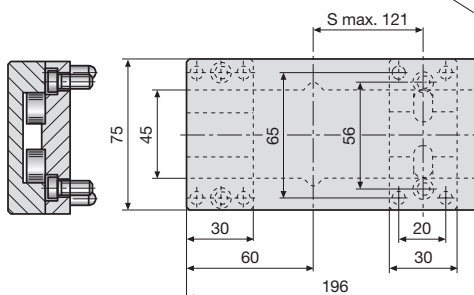
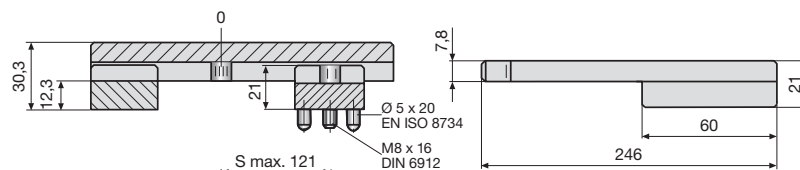
6

Z6-15

i deutsch 6.144-147
english 6.148-151
français 6.152-155



Z6-15

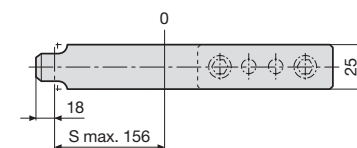
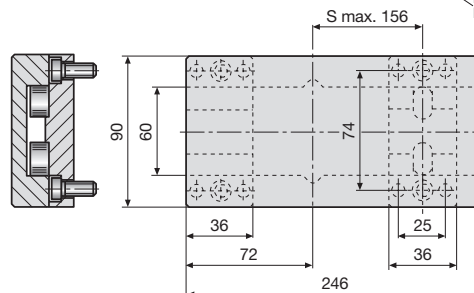
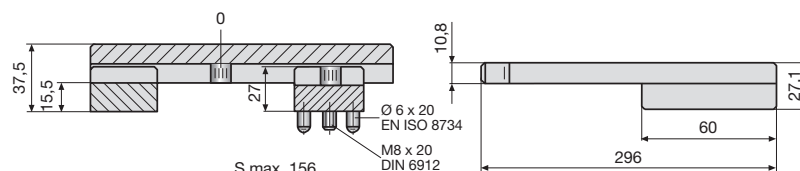


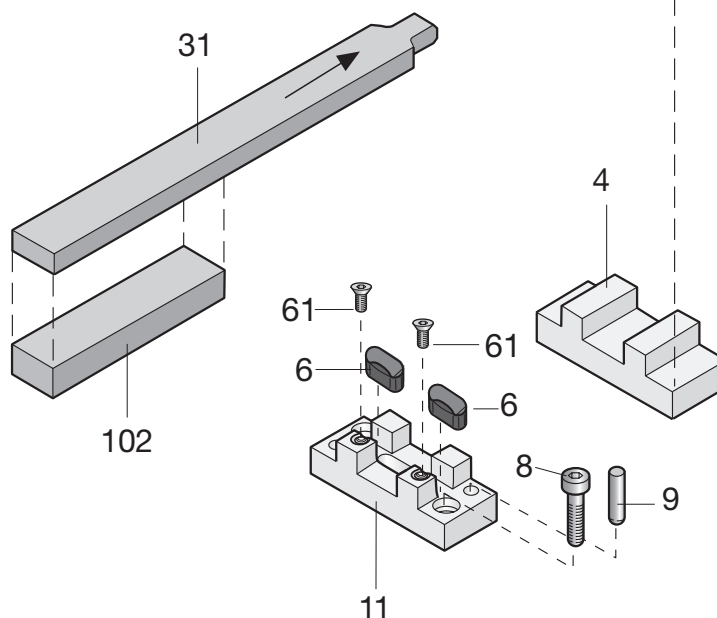
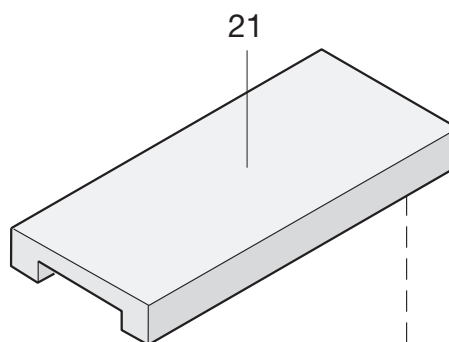
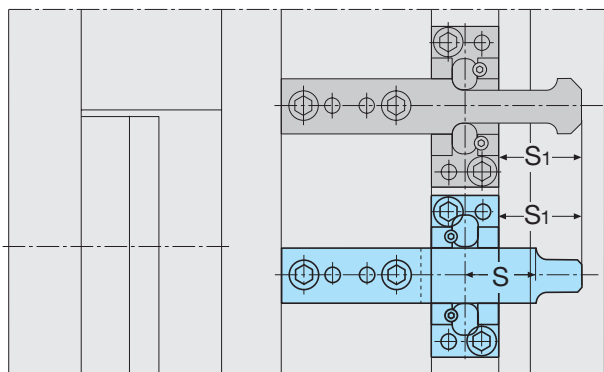
Z6-2

i deutsch 6.144-147
english 6.148-151
français 6.152-155



Z6-2





Stückliste
Parts list
Liste des pièces

 Z6-1-Type / Z6-15-Type / Z6-2-Type

Type	Pos. Item Pos.	Stück Quant. Nbr.	Bezeichnung	Description	Désignation	Mat.-Nr. Mat.-No Mat.Nr.
04	4	1	Traverse	Steady	Tasseau	1.1730
06	6	2	Raste	Catch	Clavette	DLC
11	11	1	Klinkengehäuse	Latch housing	Support mobile	1.2767
21	21	1	Steuerplatte	Control plate	Plaque support	1.2162
31	31	1	Steuerleiste	Control bar	Barre de commande	1.2162
102	102	1	Unterlage	Spacer	Support	1.1730

Normalien
Standard parts
Elements standard

siehe nächste Seite
see next page
voir autre page

Sperrklinken

Push locks

Cliquets d'arrêt

Normalien
Standard parts
Elements standard

Z6-1



Strack Norm	Pos. Item Pos.	Stück Quant. Nbr.	Bezeichnung	Description	Désignation	Mat.-Nr. Mat.-No Mat.Nr.
SN3550-M3-6	061	2	Senkschraube	Countersunk screw	Vis à tête fraisée	SN
SN3540-M4-12	08	2	Zylinderschraube	Cap screw	Vis 6 pans creux	SN
SN1973-5-16	09	2	Zylinderstift	Dowel pin	Goupille cylindrique	SN

Normalien
Standard parts
Elements standard

Z6-15



Strack Norm	Pos. Item Pos.	Stück Quant. Nbr.	Bezeichnung	Description	Désignation	Mat.-Nr. Mat.-No Mat.Nr.
SN3550-M5-10	061	2	Senkschraube	Countersunk screw	Vis à tête fraisée	SN
SN3540-M8-16	08	2	Zylinderschraube	Cap screw	Vis 6 pans creux	SN
SN1973-5-20	09	4	Zylinderstift	Dowel pin	Goupille cylindrique	SN

6

Normalien
Standard parts
Elements standard

Z6-2



Strack Norm	Pos. Item Pos.	Stück Quant. Nbr.	Bezeichnung	Description	Désignation	Mat.-Nr. Mat.-No Mat.Nr.
SN3550-M5-10	061	2	Senkschraube	Countersunk screw	Vis à tête fraisée	SN
SN3540-M8-20	08	2	Zylinderschraube	Cap screw	Vis 6 pans creux	SN
SN1973-6-20	09	4	Zylinderstift	Dowel pin	Goupille cylindrique	SN

Klinkenzüge

Latch locks

Ouvres-moules

CAD-INFO

