

Gewinde-Ausschraubeinheiten

„Informationen und Hilfestellungen für den Einrichter“

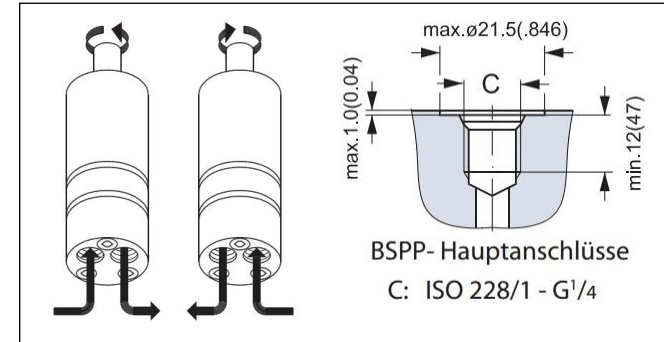


Anschlussdimensionen und Lage der Orbital-Motoren:

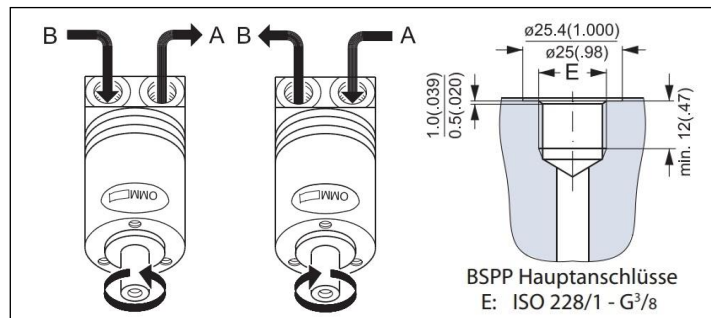


WICHTIGE Informationen:

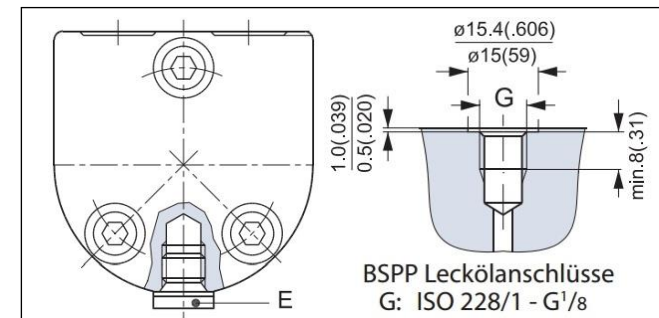
Die Lage der Hauptanschlüsse des jeweiligen Motors, kann nur durch komplettes drehen des Motors in eine variable Richtung geändert werden. Das Lösen und Herausrauben von versiegelten Schrauben ist unzulässig!!



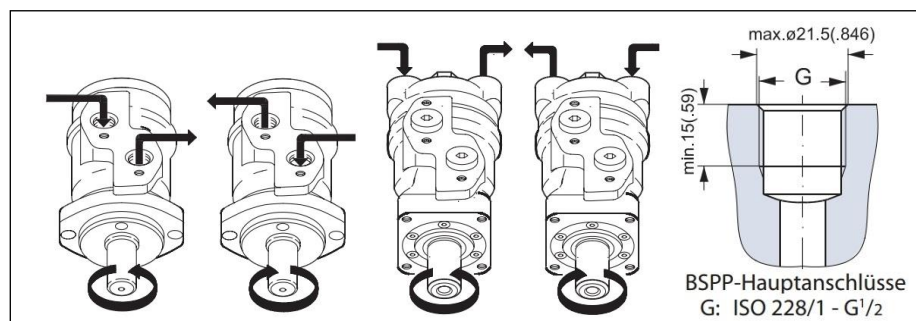
Ausführung OML



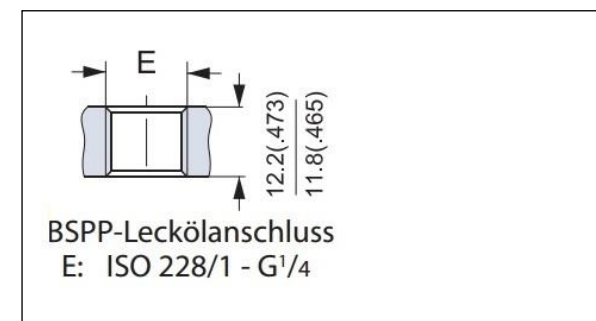
Ausführung OMM



Leckölanschluss OMM



Ausführung OMP



Leckölanschluss OMP



WICHTIGE Information:

- Die Drehrichtung zum Lösen der Ausschraubeinheit ist abhängig von der jeweiligen Gewindeart (Links-/ oder Rechtsgewinde)
- Zwecks Schmierung der Gewinde-Ausschraubeinheit darf kein Fett oder ein Grafit haltiges Öl verwendet werden. Herstellerempfehlung: 1 mal täglich ein niedrig viskoses Sprüh-ÖL ähnlich WD-40
- Bei Einsatz einer Kernkühlung, sollten folgende Zusatzelemente verwendet werden: Temperiermittelfilter (SR-FI-0001-B oder SR-FI-0002-B) und ein Drückwächter SR-DW-003

Einschrauben
mit maximal.
10 - 30 bar

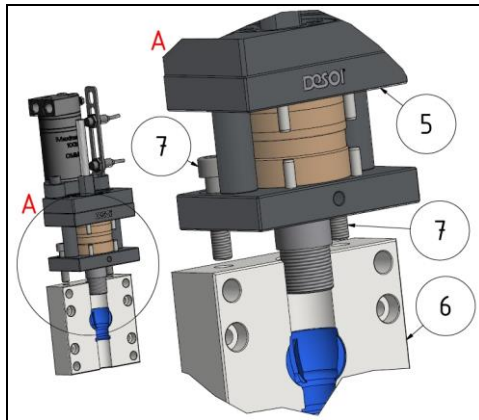


Ausschrauben
mit mind.
80 - 100 bar



maximal: 140 bar

Befestigungsmöglichkeiten der jeweiligen Gewinde-Ausschraubeinheit

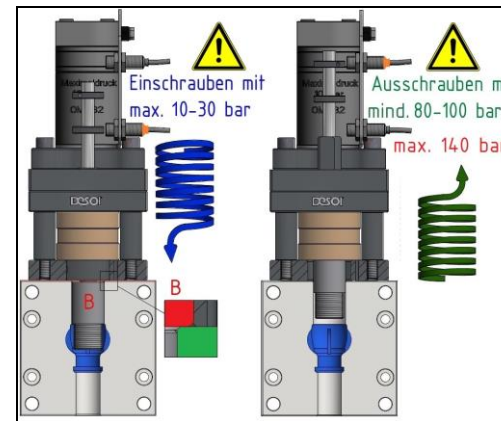


Ausschraubeinheit (5) und das Werkzeug / Form (6) aufsetzen und über die Schrauben (7) sichern „nicht fest anziehen“.

Einheit auf dem Werkzeug / Form über den Kern zentrieren und über die Befestigungsschrauben (7) festschrauben.

Einheit auf Leichtgängigkeit prüfen, ist keine Leichtgängigkeit sichergestellt, dann liegen Fluchtungsfehler vor.

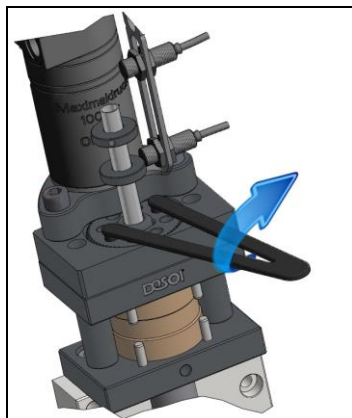
Einrichten und Inbetriebnahme



Kernhalter bis auf Anschlag z.B. gegen das Werkzeug drehen (Detail B). Sollte dies durch die Geometrie nicht möglich sein, muss eine geeignete Anschlagfläche geschaffen werden.

Endschalter und Endschalterringe positionieren und sichern. Im Laufe des Produktionsprozesses sind gegebenenfalls Nachjustierungen notwendig.

Notlösen einer festgefahrenen Gewinde-Ausschraubeinheit



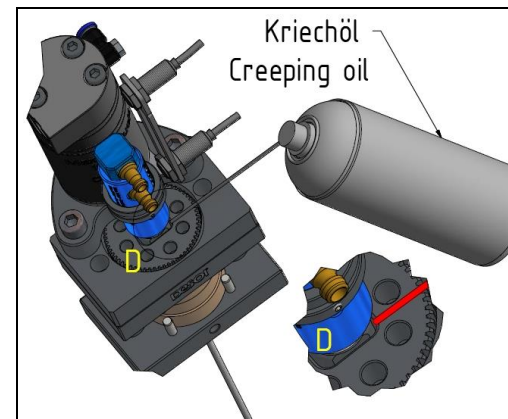
Variante 1: Mechanisch

- Über das Mitnehmerrad in Verbindung mit einem Stirnlochschlüssel (siehe Abbildung)
- Über die Schlüsselfläche am Kernhalter

Variante 2: Automatisch

- Drücke und Parameter prüfen und anpassen (Druck zum Ausschrauben stufenweise bis zum max. Druck erhöhen)
- Ventile der Spritzgussmaschine überprüfen.

WARTUNG: Schmieren einer Gewinde-Ausschraubeinheit



Sprühen Sie 1x täglich ein niedrig viskoses Sprüh-ÖL ähnlich WD-40 bei Stillgesetzter Gewinde-Ausschraubeinheit in den Spalt zwischen den Kernhalter und Zahnrad.

Das niedrig viskose Sprüh-ÖL läuft am Kernhalter herunter und gelangt auch so in die Leitgewindemutter und sorgt dort für die notwendige Schmierung.

Aus diesem Grund, dürfen niemals Fette oder Grafit haltige Sprüh-Öle verwendet werden.