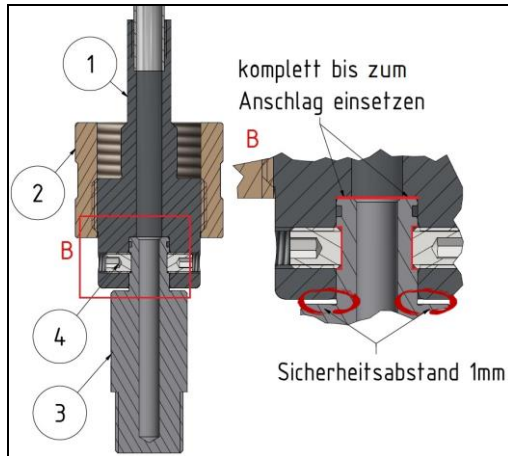


Gewinde-Ausschraubeinheiten

„Informationen und Hilfestellungen für den Werkzeugmacher“



Einsetzen und sichern des Gewindekerns

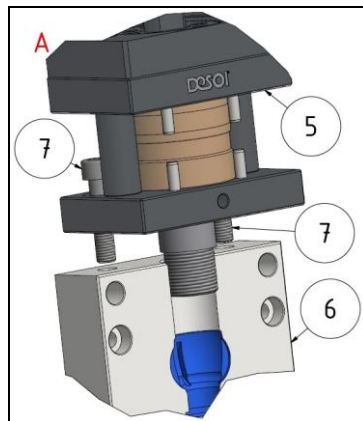
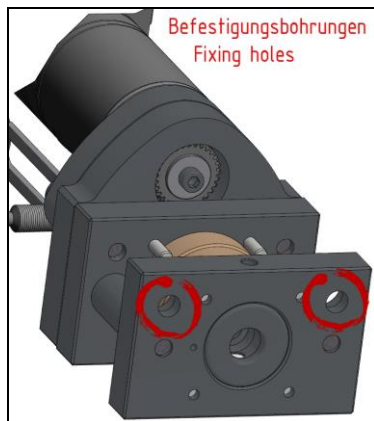


Gewindekern (3) komplett in den Kernhalter (1) einsetzen.
Gesichert wird der Gewindekern über zwei Gewindestifte, welche seitlich durch die vorhandenen Gewindebohrungen im Kernhalter eingeschraubt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Gewindestifte exakt auf die am Gewindekern angebrachten Schlüsselflächen treffen. Zwischen dem Gewindekern und dem Kernhalter sollte sich ein Spalt von 1 mm Sicherheitsabstand befinden.

HINWEISE:

- Bei der Verwendung einer Kernkühlung ist es empfehlenswert, einen Schmutzfilter und einen Druckwächter in die Versorgungsleitung zu integrieren.
 - Schmutzfilter ¼“ SR-FI-0001-B
 - Schmutzfilter ¾“ SR-FI-0002-B
 - Druckwächter SR-DW.003
- Weitere Informationen entnehmen Sie aus den jeweiligen Betriebsanleitungen.

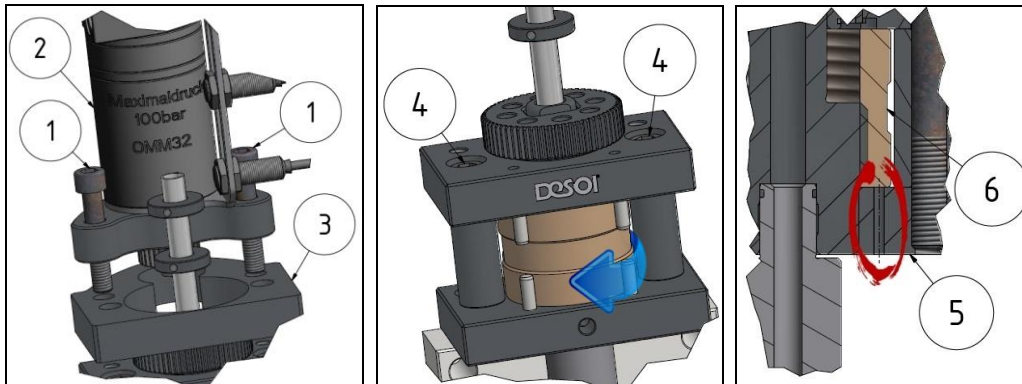
Aufschrauben und Ausrichten der Einheit:



Die Bohrungen (rot markiert) sind für das Befestigen der Gewinde-Ausschraubeinheit z.B. am Werkzeug

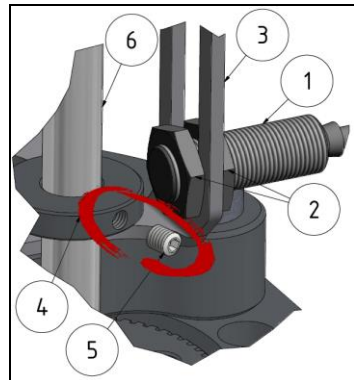
- Ausschraubeinheit (5) auf das Werkzeug / Form (6) aufsetzen und über die Schrauben (7) sichern (nicht fest anziehen).
- Einheit auf dem Werkzeug / Form über den Kern zentrieren und über die Schrauben (7) gleichmäßig festschrauben.
- Ausschraubeinheit auf Leichtgängigkeit prüfen. Ist keine Leichtgängigkeit festzustellen, dann liegen Fluchtungsfehler vor! Um dies auszuschließen kann die Einfach-Gewinde-Ausschraubeinheit zusätzlich über die Grundplatte verstiftet werden. Ein Verstiften ist aber nur bei Einfach-Gewinde-Ausschraubeinheiten möglich, da es bei anderen Varianten zu Überbestimmungen kommt.

Verstellen des Gewindeanfangs:



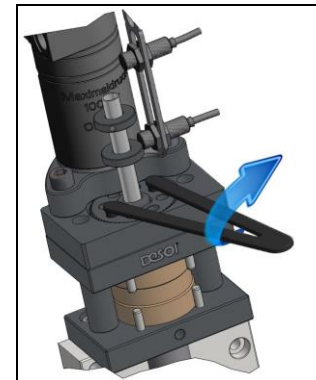
Gewinde-Ausschraubeinheit komplett in die Form einfahren
 Positionsmarkierung an der Leitgewindemutter und der Grundplatte anbringen.
 Zylinderschrauben (1) herausschrauben und den Motor (2) sowie die
 Schutzplatte (3) entnehmen. Zylinderschrauben (4) nur leicht lösen. Die
 Einheit (Zahnrad, Kernhalter Leitgewindemutter) in Einschraubrichtung um die
 gewünschte Gradzahl verdrehen. Im Anschluss die beiden Zylinderschrauben
 (4) wieder anziehen. Gegebenenfalls die Leitgewindemutter (6) durch die
 vorhandene Bohrung $\varnothing 3$ in der Grundplatte (5) anbohren und verstemmen.

Einstellung und Justierung der Endschalter (Abb.6)



Endschalter und Endschaltringe positionieren
 und sichern. Im Laufe des Produktionsprozesses
 sind gegebenenfalls Nachjustierungen notwendig.
 Endschaltringe werden durch Gewindestifte am
 Rohr für die Endschaltringe oder an der
 Kernkühlung befestigt. Endschalter werden durch
 die beiden Sechskantmutter (2) im
 Endschaltherhalteblech verspannt.

Notlösen der festgefahrenen Gewinde-Ausschraubeinheit



Lösen der festgefahrenen Einheit
 Stirnlochschlüssel am Mitnehmerrad anbringen und lösen.
 Alternativ die Schlüsselfläche am Kernhalter nutzen!

weitere Möglichkeiten:

- Drücke & Parameter prüfen und anpassen
- Ventile der Spritzgussmaschine prüfen

Die Drehrichtung der zu lösenden Ausschraubeinheit ist abhängig von der jeweiligen Gewindeart: (Links-/ oder Rechtsgewinde).

Montage einer Kernkühlung



Geeignete Anschlüsse in die vorhandenen Anschlussgewinde der Aktiv-
 Kernkühlung einschrauben. Dabei muss eine Abdichtung ohne jegliche
 Leckage gewährleistet werden. Geeignete Dichtungen verwenden!!
 Der Dichtungsring aus Aluminium über das Temperierrohr und über das
 Außengewinde der jeweiligen Kernkühlung schieben.
 Das Temperierrohr passend ablängen und in die Gewindebohrung in den
 Kernhalter einführen.
 Über die Schlüsselfläche (rot markiert), die Kernkühlung vorsichtig in den
 Kernhalter einschrauben und anziehen.