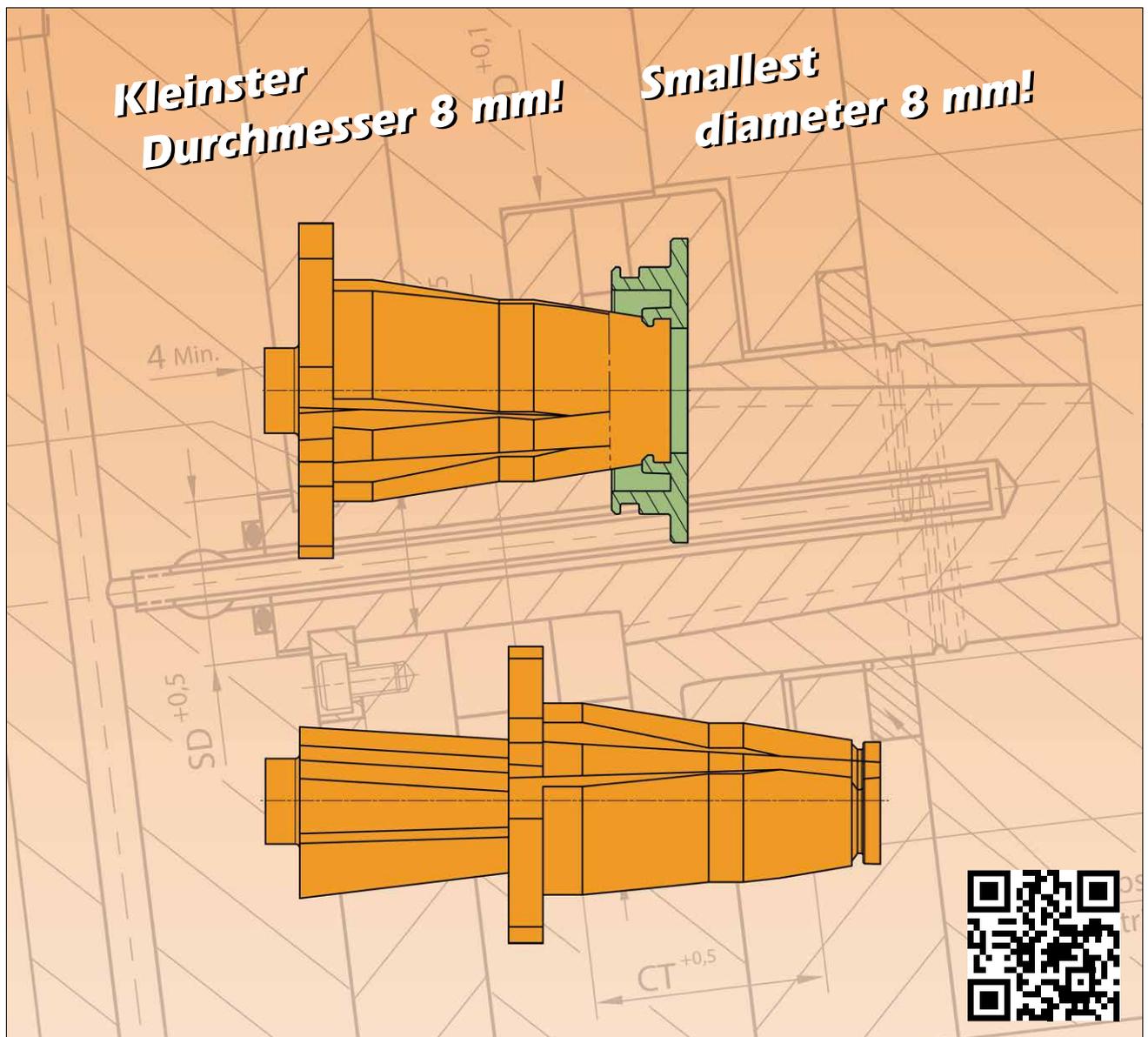


Einfalkern (MCS)

Collapsible Core (MCS)



Einfallkern (MCS)
INFO

S6305/ . . .

WEMA-Einfallkerne **S6305/** ... werden nur nach Kundenwunsch gefertigt. Kunststoff- oder Druckgussteile mit inneren Hinterschneidungen lassen sich problemlos entformen.

Besondere Merkmale:

- Die äußeren Segmente sind formschlüssig durch das Schwalbenschwanz-Design mit dem Kern verbunden und werden zwangsgesteuert.
- Im Vergleich zu Ausschraubwerkzeugen sind kürzere Zykluszeiten bis zu 25% möglich.
- Kompakte Bauweise.
- Der Einbau aufwendiger Spindeleinheiten entfällt.
- Min. Durchmesser 8 mm mit 0,4 mm Hinterschneidung pro Seite.
- Geeignet für alle Kunststoffe.
- Hinterschneidungen bis max. 12% sind möglich.
- Besonders geeignet für Mehrfachwerkzeuge.
- Temperierbarer Mittelkern.
- Lieferung auch mit Beschichtung nach Kundenspezifikation.

Kalkulationsbeispiel:

Kosteneinsparung durch den Einsatz von Einfallkernen **S6305/** ...

Collapsible Core (MCS)
INFO

WEMA-Collapsible cores **S6305/** ... are exclusively produced according to customers specifications. Plastic mouldings and die casting parts with internal undercuts can be easily demoulded.

Features:

- All outer segments are positively connected with the core by means of the dovetail design.
- Cycle times are shorter by up to 25%, compared to unscrewing moulds.
- Compact design.
- Mounting of expensive unscrewing devices is eliminated.
- Suitable for all plastic compounds.
- Undercuts up to max. 12% can be realized.
- Preferably used in multi-cavity moulds.
- Center core can be cooled.
- If requested, collapsible cores will be delivered with coatings to suit customer specifications.

Calculation example:

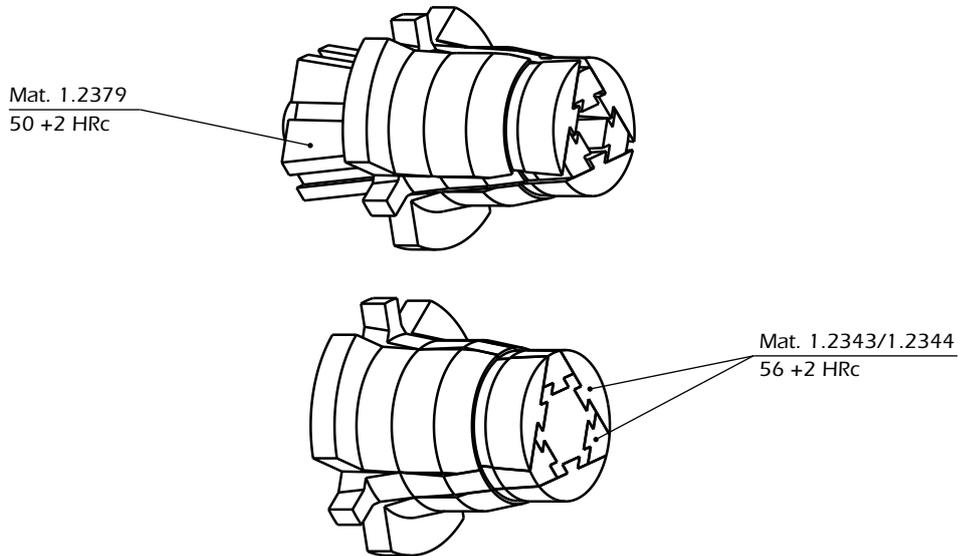
Cost savings by using collapsible cores **S6305/** ...

Benennung	Designation	Ausschraubwerkzeug Unscrewing mould	Werkzeug mit Einfallkern Mould with collapsible cores
Zykluszeit (sec.)	Cycle time (sec.)	18	18
Zeit zum Ausspindeln (sec.)	Unscrewing time (sec.)	4	0
Gesamtzeit (sec.)	Total time (sec.)	22	18
Teile pro Stunde (Stück)	Parts per hour (pieces)	164	200
Teile Pro Tag, 8 Std. (Stück)	Parts per day, 8 hours (pieces)	1.309	1.600
Teile pro Monat, 20 Tage (Stück)	Parts per months, 20 days (pieces)	26.182	32.000
Teile pro Jahr (Stück)	Parts per year (pieces)	314.182	384.000
Sollstückmenge (SSM) (Stück)	Target quantity (pieces)	1.000.000	1.000.000
Bearbeitungszeit für SSM (Std.)	Target processing time (hours)	6.111	5.000
Stundensatz (EURO)	Hourly rate (EURO)	50	50
Gesamtkosten (EURO)	Total costs (EURO)	305.556	250.000
Einsparung (EURO)	Cost savings (EURO)		55.556

Einfallkern (MCS)
INFO

Collapsible Core (MCS)
INFO

S6305/ . . .



Alle von WEMA gelieferten Einfallkerne in Sonderausführung werden standardmäßig in den oben angegebenen Materialien und Härten geliefert.

Auf Kundenwunsch werden diese Teile natürlich auch in anderen Stahl- und Härtequalitäten gefertigt.

Durch den Einsatz der Einfallkerne **S6305/ ...** lassen sich Kunststoff- oder Druckgussteile mit inneren Hinterschnitten (umlaufend oder auch nur partiell) problemlos entformen. Wobei die Querschnitte rund, oval oder quadratisch sein können.

Teile mit Einfachgewinde lassen sich ebenso herstellen, wie solche mit kombiniertem Rechts- und Linksgewinde. Das Herstellen in geteilten Formeinsätzen kann entfallen und nachfolgende, kostenintensive Prozesse wie Kleben, Ultraschall-Schweißen, Schrauben usw. werden eingespart.

Weitere Vorteile:

- Verschlusskappen, produziert im Werkzeug mit Einfallkernen, lassen sich kostengünstiger herstellen, da die Wandstärken auf ein Minimum reduziert werden können.
- Alle auf diese Weise hergestellten Teile sind von höchster Präzision, Werte von +/- 0,015 mm für Ebenheit und Rundheit werden erreicht.

If not specified otherwise, all custom made collapsible cores will be delivered in standard steel qualities and hardnesses as shown above.

Using collapsible cores **S6305/ ...** for producing plastic mouldings or die casting parts with internal undercuts, circumferential or partially, means demoulding without any difficulties, regardless of cross-section, round, oval or square.

Parts with single or multiple threads, as well as combined right- or left-handed threads present no problem. Components no longer have to be separated into two pieces and subsequent procedures like glueing, ultrasonic welding, screwing etc. are not required.

Further advantages:

- Closures produced in moulds with collapsible cores will save costs, as the core allows the wall thickness to be reduced to a minimum.
- All items manufactured in such manner are of upmost precision. For example, an accuracy of +/- 0,015 mm is achieved for flatness and roundness.

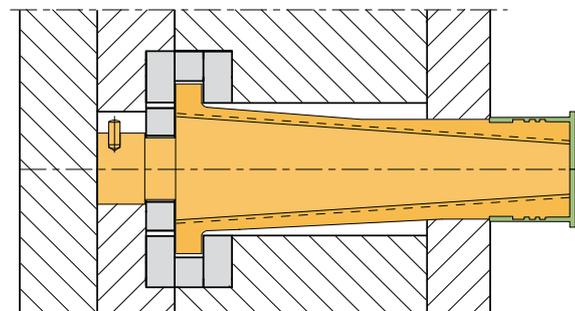
Einfallkern (MCS)
INFO

Collapsible Core (MCS)
INFO

S6305/ . . .

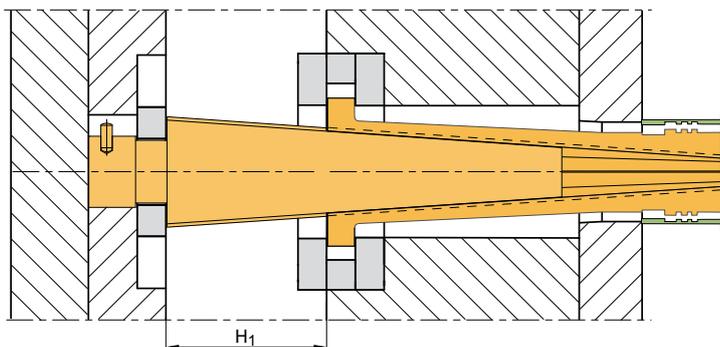
Anwendungsbeispiel:

Application example:



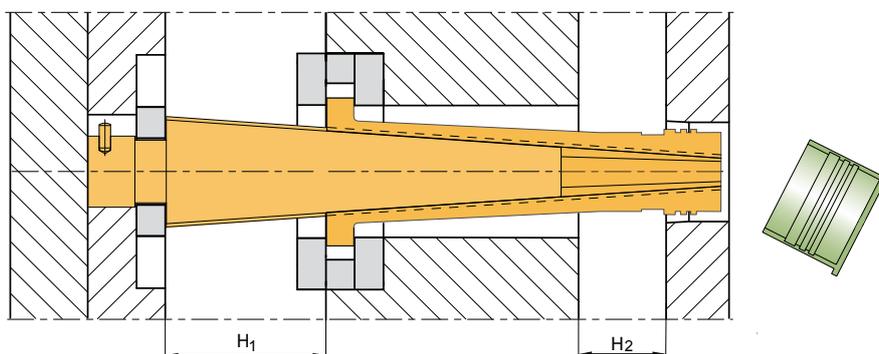
Das Werkzeug ist geöffnet.
Die Auswerferseite der beweglichen Werkzeugeite befindet sich in rückwärtiger Stellung.

The mould is open.
The moveable mould half is in home position.



Zwischen- und Auswerferplatte fahren gemeinsam die Strecke „Hub 1“.
Die Segmente lösen sich vom feststehenden Kern. Durch die Zwangssteuerung über die Schwalbenschwanzführungen wird in der Vorwärtsbewegung der Durchmesser automatisch verringert und das Teil wird freigegeben.

Intermediate- and stripper plate move forward by the distance „H1“.
The positiv guided segments around the fixed center core collapses at final position. The moulding is released.



Die Abstreiferplatte fährt jetzt weiter vor um die Strecke „Hub 2“. Das Teil wird abgestreift.

Now the stripper plate travels distance „H2“ and strips-off the moulding.

Beachten:
Die Werkzeugbewegungen (Öffnen und Schließen) müssen in einem zwangsgesteuerten Prozess erfolgen! Dazu empfehlen wir den Einbau des Zweistufen auswerfers S6251/ ...

Please note:
The opening- and closing movements of the mould must be operated in a positively controlled sequence. We recommend to use the two-stage ejector S6251/ ... for this job.

Einfallkern
BESTELLHILFE

Collapsible Core
ORDER ASSISTANCE

S6305/ . . .

WEMA-Einfallkerne **S6305/ ...** werden nur nach Kundenwunsch gefertigt.

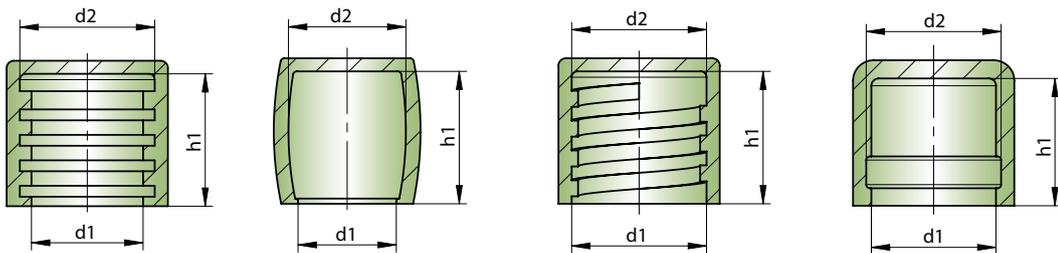
- **Kleinsten Durchmesser 8 mm, mit 0,4 mm Hinterschneidung pro Seite!**
- Hinterschneidung bis max. 12%.
- Auch für den Einbau in Seitenschieber geeignet.

All WEMA-Collapsible cores **S6305/...** are produced according to customer specifications.

- **Minimum diameter will be 8 mm, with undercut of 0,4 mm per side!**
- For undercuts up to 12%.
- Also suitable for mounting into mould slides.

Beispiele von Spritzteilen:

Example of mouldings:



Bestellparameter:

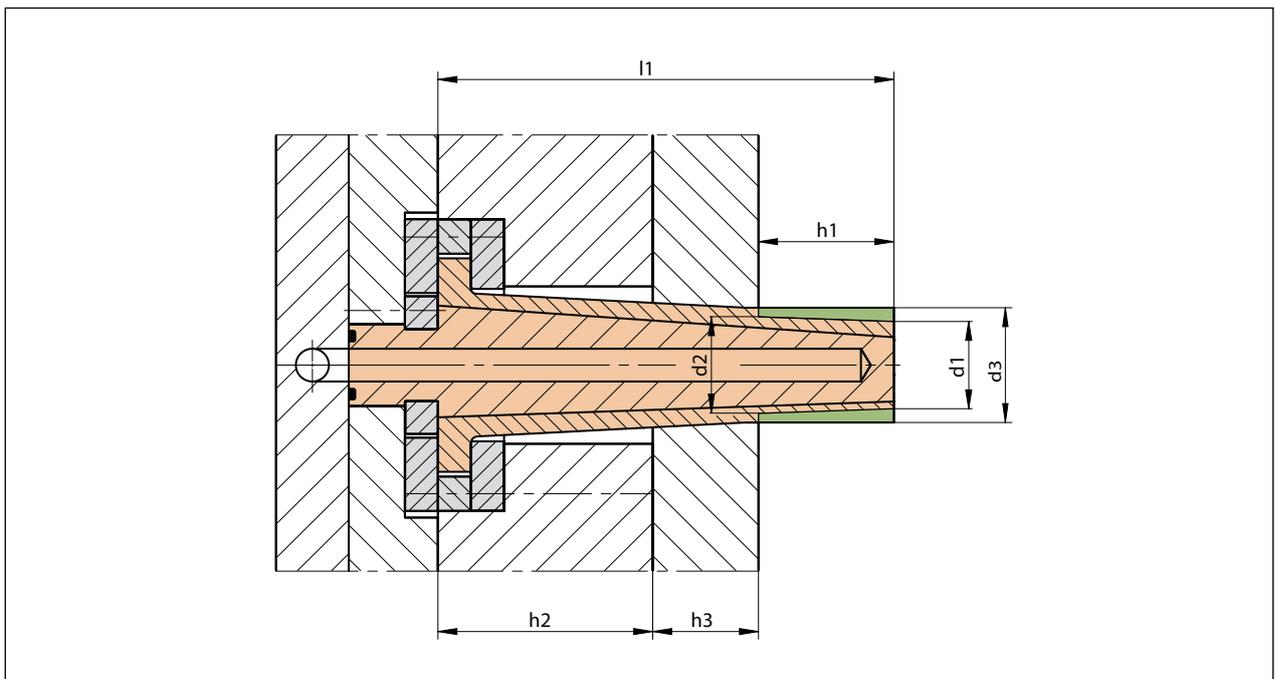
Order specifications:

n: Bestellmenge
Nr.: **S6305**

n: Quantity
No.: **S6305**

- d1:** Kleiner Durchmesser
- d2:** Großer Durchmesser
- d3:** Abstreifdurchmesser
- h1:** Max. Bearbeitungsbereich
- h2:** Dicke Segmenthalteplatte
- h3:** Dicke Abstreiferplatte
- l1:** Länge Segmente

- d1:** Small diameter
- d2:** Large diameter
- d3:** Stripping diameter
- h1:** Max. machining area
- h2:** Thickness of mounting plate
- h3:** Thickness of stripper plate
- l1:** Length of collapsible segments



n	Nr. / No.	d1	d2	d3	h1	h2	h3	l1
	S6305 /	X						

Einfallkern
BESTELLMILFE

Collapsible Core
ORDER ASSISTANCE

S6305/ . . .

Wir bitten um Zusendung aller wichtigen Daten (Zeichnungen, Hintergrundinformationen usw.).

Please send us all important data, like drawings, background information etc.

Für eine genaue Machbarkeitsprüfung und Kalkulation benötigen wir 3D-Daten wie STEP, Solid Works oder Parasolids.

Furthermore we require 3D-files (STEP, Solid Works or Parasolids) for an exact feasibility study and calculation.

Lieferung mit Bearbeitung (Kontur) ja nein

Delivery of collapsible core with machining Yes No

Beschichtung ja nein

Coating Yes No

Art der Beschichtung Mittelkern

Type of coating for central core

Art der Beschichtung Segmente

Type of coating for collapsible segments

Lieferung mit Montageringen (In der Zeichnung grau unterlegt) ja nein

Delivery includes guiding rings (Gray shaded in drawing) Yes No

Spritzteil-Daten:
Kunststoff-Typ

Processing data of moulding:
Type of moulding compound

Schwindung

Shrinkage

Verarbeitungstemperatur

Processing temperature

Werkzeugtemperatur

Mould temperature

Sonstige Anmerkungen:

Notes:
