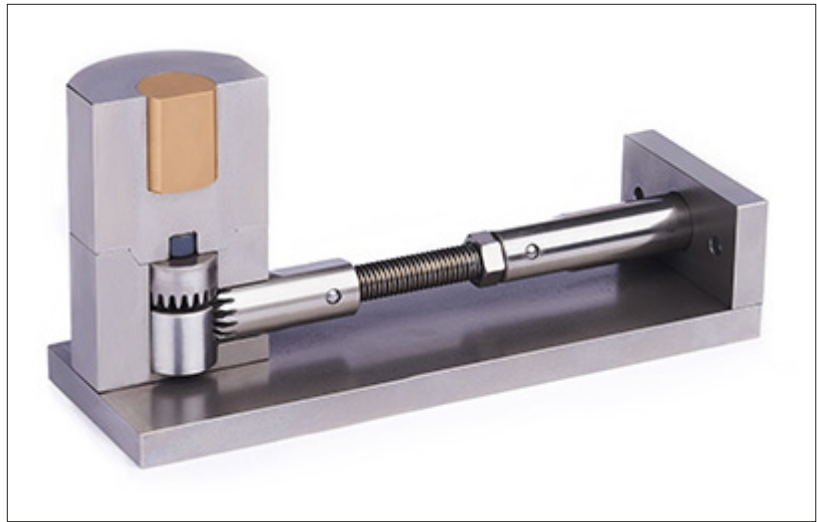


Schnellwechsellvorrichtung für kleine und mittelgroße Formeinsätze

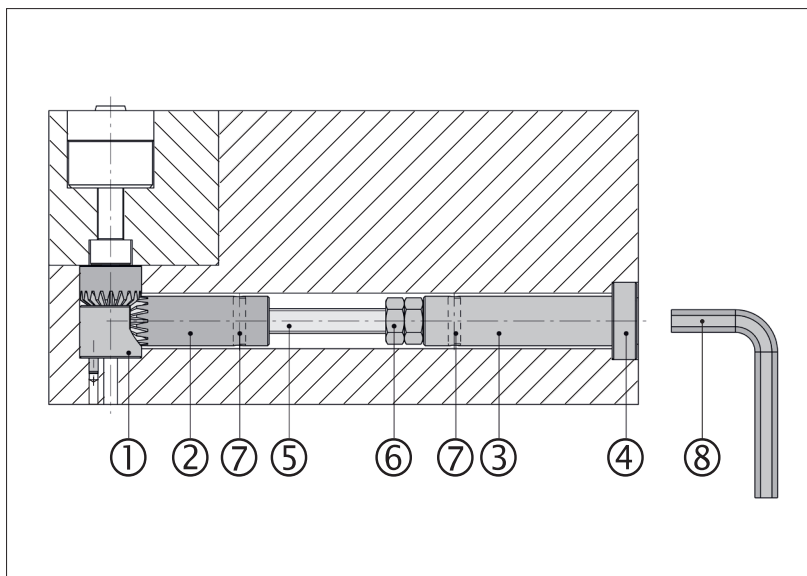
Die mechanische Schnellwechsellvorrichtung **S2420** ermöglicht eine einfache und schnelle Montage und Demontage von Formeinsätzen, selbst bei den für einen Arbeitsprozess bereits in der Spritzgießmaschine montierten Werkzeugen.

Ein Kegelstirnradgetriebe betätigt eine Schraube, die den Einsatz in der Endlage festzieht oder aus dieser löst. Das Design ermöglicht ein gutes Anzugsdrehmoment und eine lange Lebensdauer der mechanisch betätigten Normteile.



Charakteristische Merkmale:

- Kleine Baumaße.
- Robuste Systemteile, auch für mittlere Drehmomentkräfte geeignet.
- Einfache Installation



Zum Lieferumfang der Schnellwechsellvorrichtung S2420 gehören folgende Einzelteile:

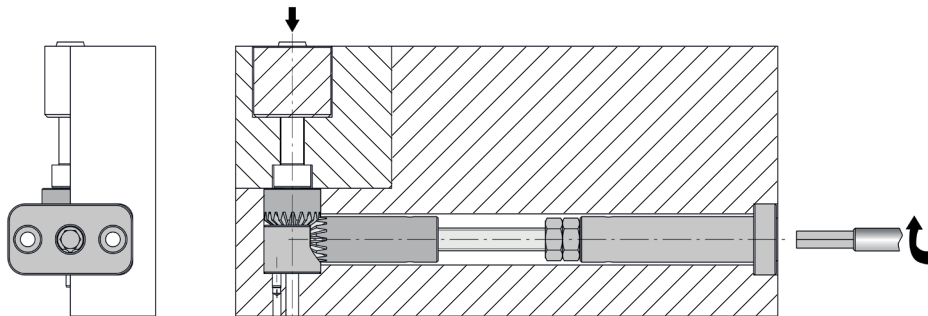
- ① Antriebseinsatz **S2410**
- ② Antriebselement **S2421**
- ③ Schlüsselverlängerung **S2422**
- ④ Gegenlager **S2415**
- ⑤ Gewindestange **S2424**
- ⑥ Sechskantmutter (2x) **S2425**
- ⑦ Spannstift (2x) **S2426**
- ⑧ Sechskantschlüssel

Die Bestellnummern 1 bis 7 dienen ausschließlich zur Nachbestellung!

Technische Hinweise:

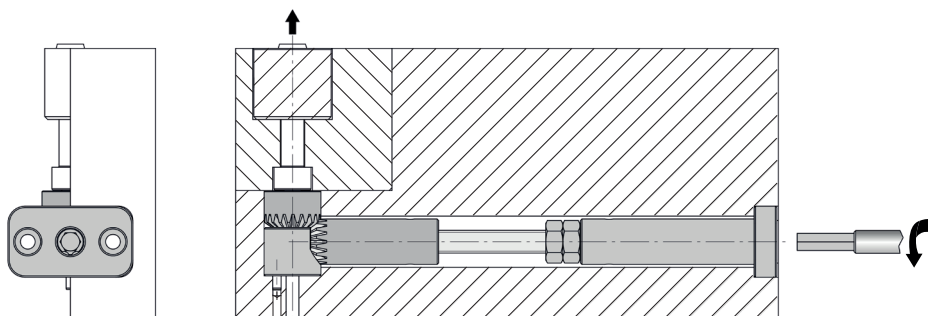
Fixierung des Einsatzes:

Um den Einsatz in der Endlage zu fixieren, verwenden Sie einen Sechskantschlüssel (SW 6) und drehen ihn im Uhrzeigersinn bis durch ein Klicken das erforderliche Drehmoment erreicht ist.

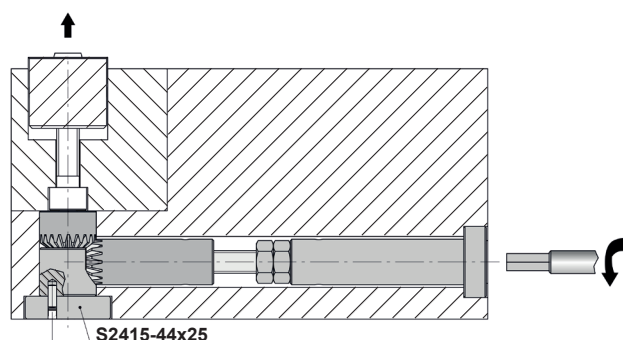
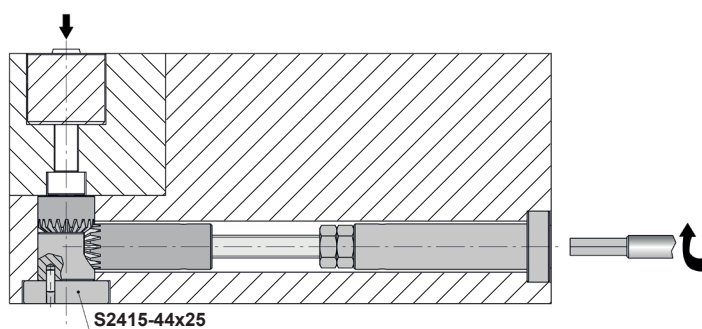


Lösen des Einsatzes:

Um den Einsatz aus der Form zu entfernen, drehen Sie den Sechskantschlüssel (SW 6) gegen den Uhrzeigersinn.

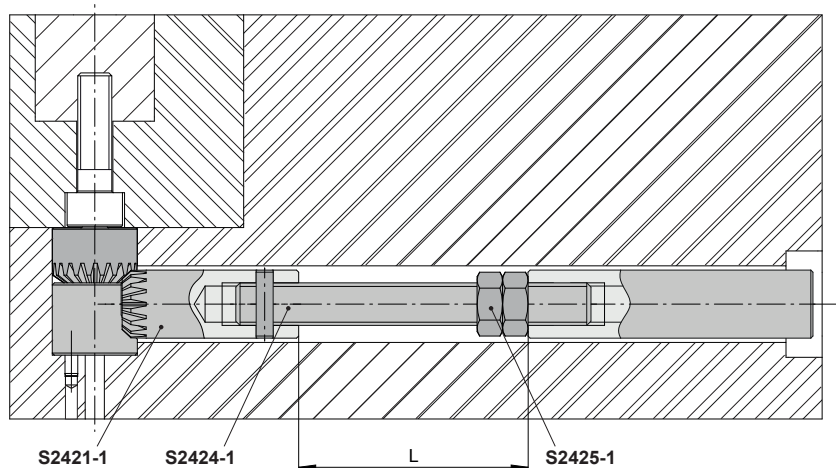


Für die Montage von der Rückseite verwenden Sie die Halteplatte S2415-44x25 (bitte gesondert bestellen)

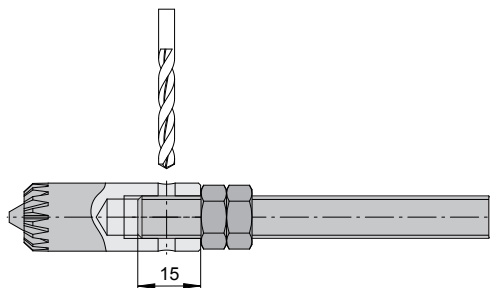


Technische Hinweise:
Justierung der Gewindestange S2424-1:

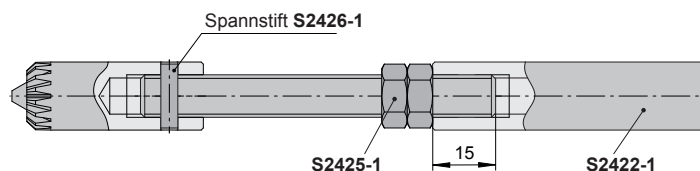
1. Kürzen Sie die Gewindestange auf die erforderliche Länge $L + 30$ mm



2. Positionieren Sie Mutter **S2425-1** und Kontermutter etwa 15 mm vom Ende der Gewindestange und verschrauben Sie mit Antriebselement **S2421-1**.
3. Anschließend 4 mm Durchgangsbohrung erstellen und mit Spannstift **S2426-1** verbinden.



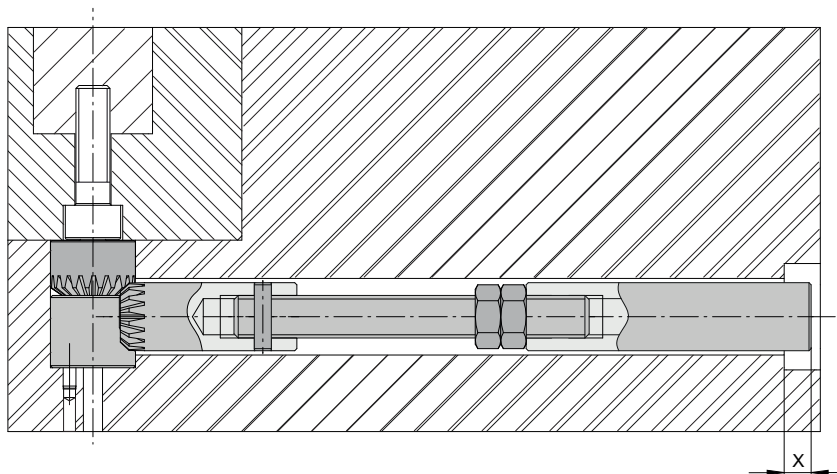
4. Positionieren Sie Mutter **S2425-1** und Kontermutter ca. 15 mm vom rückwärtigem Ende der Gewindestange, danach mit Schlüsselverlängerung **S2422-1** verbinden.



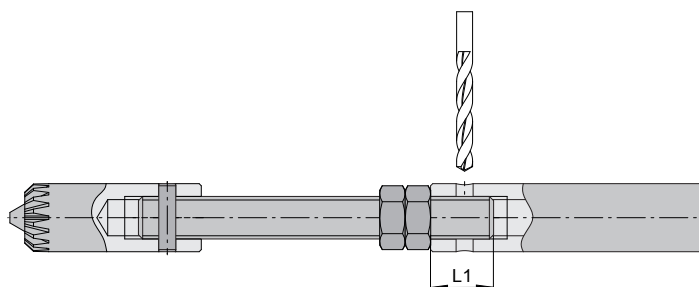
Technische Hinweise:

Justierung der Gewindestange S2424-1:

5. Setzen Sie die Baugruppe in die entsprechend vorbereitete Form ein und messen das Maß X.
6. Position von Mutter **S2425-1** und Kontermutter auf Maß $X = 3,9_{-0,5}^{+0}$ mm einstellen.

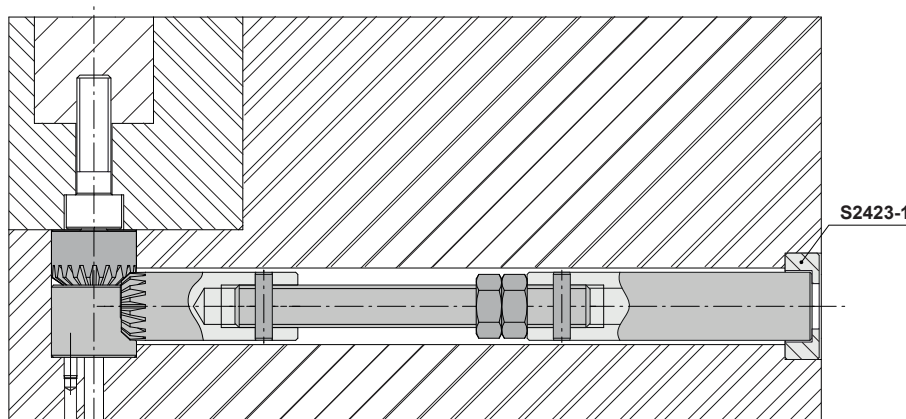


7. Danach 4 mm Durchgangsbohrung erstellen und mit Spannstift **S2426-1** verbinden.



Bitte beachten: Die Länge L1 muss mindestens 12 mm sein!

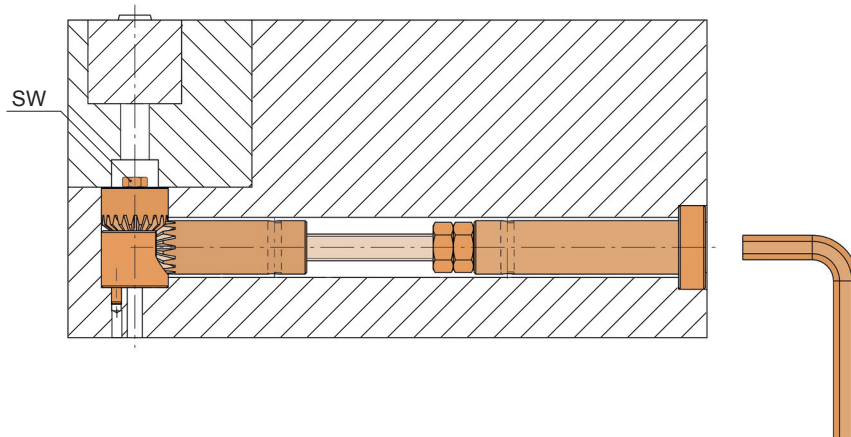
8. Schließen Sie die Montage ab, indem Sie die Halteplatte **S2423-1** einsetzen.



Schnellwechsellvorrichtung für kleine und mittelgroße Formeinsätze

ERMANN BALZI

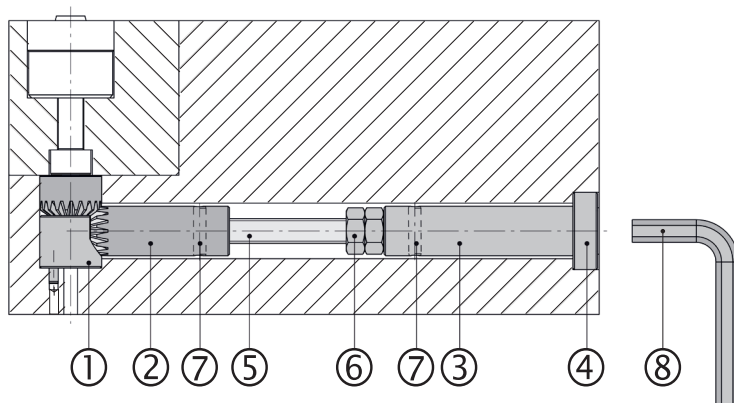
S2420-



SW	Best. Nr.
3	S2420-3
4	S2420-4
5	S2420-5
6	S2420-6
8	S2420-8

Charakteristische Merkmale:

- Kleine Baumaße.
- Robuste Systemteile, auch für mittlere Drehmomentkräfte geeignet.
- Einfache Installation



Zum Lieferumfang der Schnellwechsellvorrichtung S2420 gehören folgende Einzelteile:

- ① Antriebseinsatz **S2410**
- ② Antriebselement **S2421**
- ③ Schlüsselverlängerung **S2422**
- ④ Gegenlager **S2415**
- ⑤ Gewindestange **S2424**
- ⑥ Sechskantmutter (2x) **S2425**
- ⑦ Spannstift (2x) **S2426**
- ⑧ Sechskantschlüssel

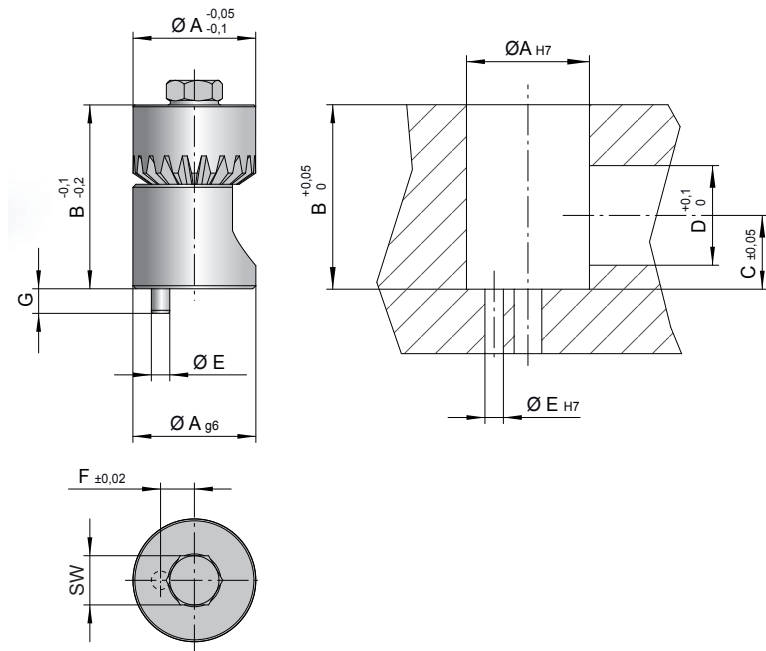
Die Bestellnummern 1 bis 7 dienen ausschließlich zur Nachbestellung!

Antriebseinsatz für Schnellwechsellvorrichtung S2420

ERMANNNO BALZI

S2410-

Mat.: 1.7225
Härte: 21,7 HRC (800 N/mm²)
Nitriertiefe: 0,1 mm



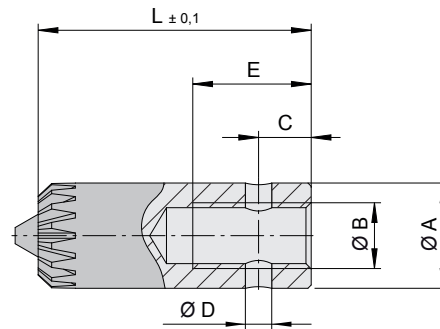
A	B	C	D	E	F	G	SW	Best. Nr.
20	30	12	16,2	3	5,5	4	3	S2410-3
							4	S2410-4
							5	S2410-5
							6	S2410-6
							8	S2410-8

Antriebsselement für Schnellwechselvorrichtung S2420

ERMANNNO BALZI

S2421-1

Mat.: 1.7225
Härte: 21,7 HRC (800 N/mm²)
Nitriertiefe: 0,1 mm



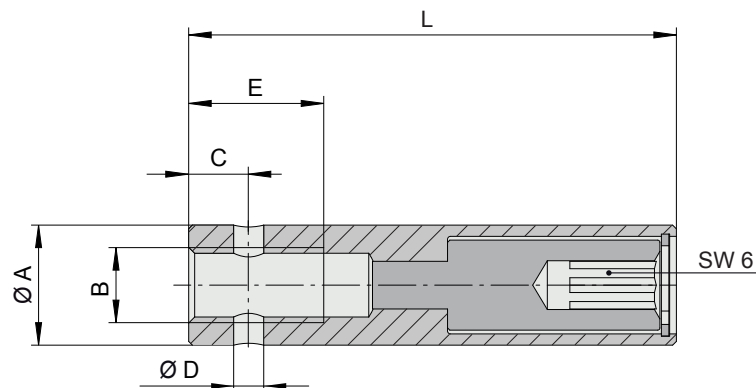
A	B	C	D	E	L	Best. Nr.
16	M10	8	4	19	41,5	S2421-1

Schlüsselverlängerung für Schnellwechselvorrichtung S2420

ERMANNNO BALZI

S2422-1

Mat.: 1.7225
Härte: 21,7 HRC (800 N/mm²)
Nitriertiefe: 0,1 mm
Drehmoment: 5,5 Nm



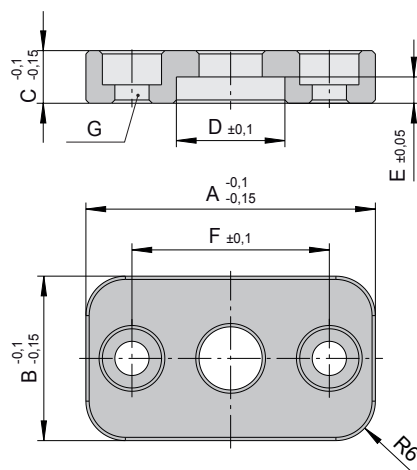
A	B	C	D	E	L	Best. Nr.
16	M10	8	4	19	65	S2422-1

Halteplatte für Schlüsselverlängerung S2422

ERMANNNO BALZI

S2423-1

Mat.: 1.1730
Härte: 540 HV
Nitriertiefe: 0,3 mm



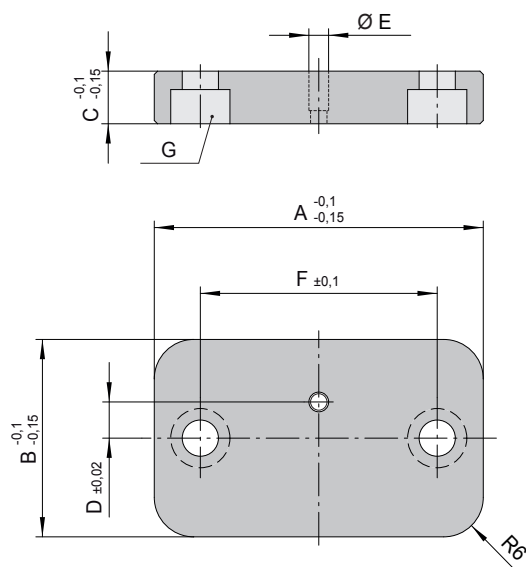
A	B	C	D	E	F	G	Best. Nr.
44	25	8	16,5	4	30	M5	S2423-1

Gegenlager bei Durchsteckmontage der Schnellwechsellvorrichtung S2420

ERMANNNO BALZI

S2415-44x25

Mat.: 1.1730
Härte: 540 HV
Nitriertiefe: 0,3 mm

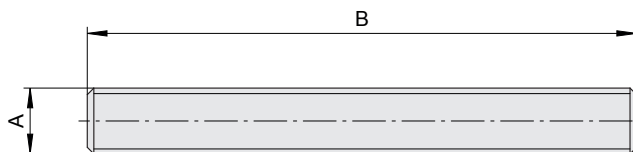


A	B	C	D	E	F	G	Best. Nr.
44	25	8	5,5	3	30	M5	S2415-44x25

Gewindestange für Schnellwechsellvorrichtung S2420

ERMANNNO BALZI

S2424-1

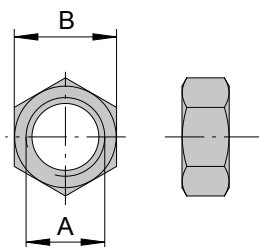


A	B	Best. Nr.
M10	300	S2424-1

Sechskantmutter für Schnellwechsellvorrichtung S2420

ERMANNNO BALZI

S2425-1

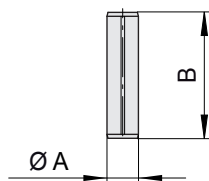


A	B	Best. Nr.
M10	SW13	S2425-1

Spannstift für Schnellwechsellvorrichtung S2420

ERMANNNO BALZI

S2426-1



A	B	Best. Nr.
4	16	S2426-1



Anschrift **WEMA GmbH**
Kalver Straße 28
58515 Lüdenscheid

E-Mail **info@wema.de**
Web **www.wema.de**

Telefon **+49 2351 9395-0**
Fax **+49 2351 9395-33**