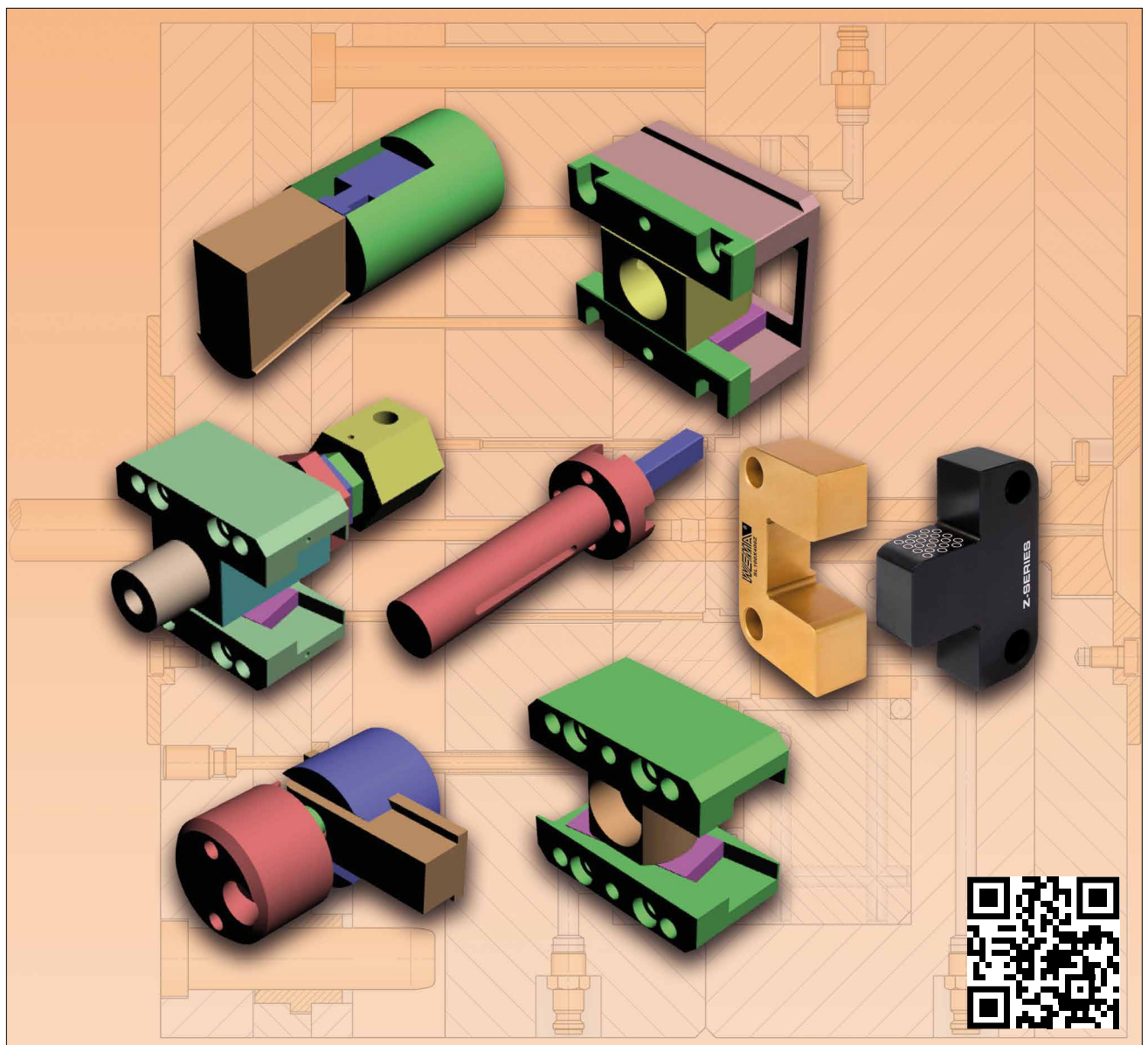
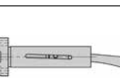
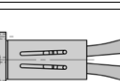
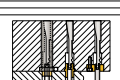
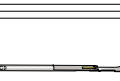
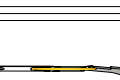
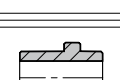
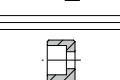


Zentrier- und Entformungselemente

Centering- and Demoulding Components



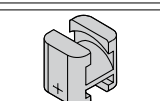
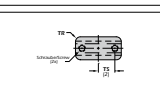
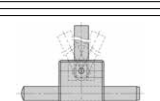
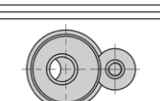
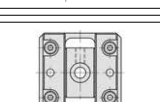
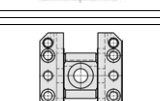
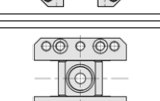
**Zentrier- und
Entformungselemente**
**Centering- and
Demoulding Components**
**Seite
Page**

	Zentrierelemente	Centering-Components	INFO	5 6
	S1101/ . . . / Z (GLM ...) Führungseinheit, selbstschmierend	Guiding Unit, self-lubricating		7
	S1150/ . . . / Z (SLM ...) Verriegelungseinheit, seitlich, selbstschmierend	Locking Unit, side mounting, self-lubricating		8
	S1152/ . . . / Z (TLM ...) Verriegelungseinheit, montierbar von Trennebene, selbstschmierend	Locking Unit, mounting from parting line, self-lubricating		9
	S6305/ . . . Einfallkern (MCS)	Collapsible Core (MCS)	INFO	10 – 12
	S6305/ . . . Einfallkern (MCS) BESTELLHILFE	Collapsible Core (MCS) ORDER ASSISTANCE		13 14
	S6340/ . . . (CAM) Auswerfereinheit, einfach	Ejector Unit, Single		15
	S6341/ . . . (CAM-S) Auswerfereinheit, mehrfach BESTELLHILFE	Ejector Unit, Multiple ORDER ASSISTANCE		16
	S6342/ . . . (PI) Schrägauswerfer, einfach	Slanted Ejector, Single		17
	Flexible Auswerfereinheiten	Lifter Blades and -cores	INFO	18 – 21
	S6345/ ... Flexibler Auswerfer, dünn	Lifter Blade, Thin		22
	S6346/ ... Flexibler Auswerfer, breit	Lifter Blade, Wide		22
	S6347/ ... Konturbuchse	Parting Line Bushing		23
	S6348/ ... Führungsbuchse	Guide Bushing		24
	S6349/ ... Führungsplatte	Guide Plate		24

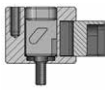
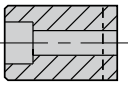
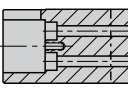
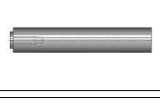
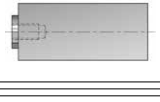
Zentrier- und Entformungselemente

Centering- and Demoulding Components

Seite Page

	Schrägauswerfer Auswerferelement, eckig, rund	Slanted Ejector, square and round design	INFO	25 – 26
	S6370/ ... (CBMM ...) Schrägauswerfer Auswerferelement, eckig metrische Abmessungen	Slanted Ejector, square design, metric dimensions		26
	S6372/ ... (CBMM ...) Schrägauswerfer Auswerferelement, rund metrische Abmessungen	Slanted Ejector, round design, metric dimensions		27
	S6374/ ... (UCMM ...) Schrägauswerfer U-Kupplung metrische Abmessungen	U-Coupling for slanted ejector, metric dimensions		27
	S6376/ ... (TGMM ...) Schrägauswerfer T-Führungsleiste metrische Abmessungen	T-Guide Bar for slanted ejector, metric dimensions		28
	S6378/ ... (SA) Schrägauswerfer, Einbau in Auswerferei	Slanted Ejector, Single mounting into ejector assembly		29
	S6379/ ... Führungsbuchse für S6378/ ...	Guide Bush for slanted ejector S6378/ ...		30
	S6380/ ... (SAS) Aufnahme für Schrägauswerfer	Holder for slanted ejector S6378/ ...		31
	S6382/ ... (SAF) Aufnahme für Schrägauswerfer	Holder for slanted ejector S6378/ ...		32
	S6383/ ... (SAM) Aufnahme für Schrägauswerfer	Holder for slanted ejector S6378/ ...		33

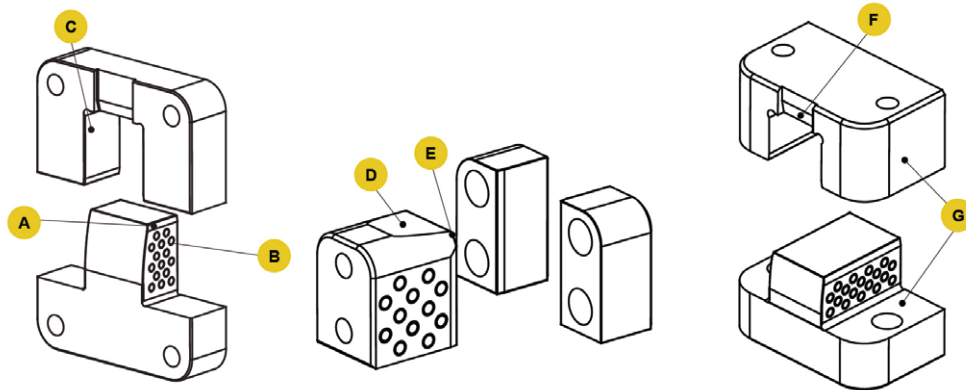
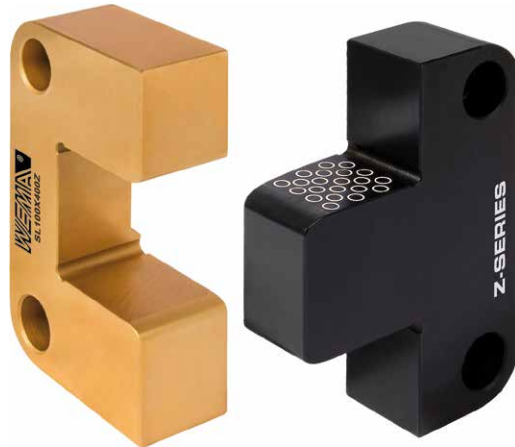
**Zentrier- und
Entformungselemente**
**Centering- and
Demoulding Components**
**Seite
Page**

	S6402/ . . . Schiebersicherung mit Rollenverriegelung, rund	Roller Slide Retainer, Round	34
	S6405/ ... (RCR- ...) Schiebersicherung	Slide Retainer	35
	S6410/ ... (Camm-100) Schiebereinheit	Slide Unit	36
	S6411/ ... (CAPMM- ...) Formstift für S6410	Mould Pin for S6410	36
	S6412/ ... (CAPEMM- ...) Verlängerung für S6410	Extension for S6410	37
	S6413/ ... (CBRMM- ...) Aufbaugehäuse für S6410	Housing for S6410	37
	S6415/ ... (Camm-200) Schiebereinheit	Slide Unit	38
	S6416/ ... (CAP2MM- ...) Formeinsatz, rund für S6415	Mould Insert, Round, for S6415	39
	S6417/ ... (CSE2MM- ...) Formeinsatz, eckig für S6415	Mould Insert, Square, for S6415	39
	S6420/ ... (Camm-300) Schiebereinheit	Slide Unit	40
	S6421/ ... (CAP3MM- ...) Formeinsatz, rund für S6420	Mould Insert, Round, for S6420	41
	S6422/ ... (CSE3MM- ...) Formeinsatz, eckig für S6420	Mould Insert, Square, for S6420	41
	S6423/ ... (CTGMM- ...) Adapter für S6420	Adaptor for S6420	42
	S6424/ A . . . (CC) Schiebereinheit, zylindrisch	Cylindrical Slide	43

Zentrierelemente, selbstschmierend INFO

Centering-Components, Self-lubricating INFO

S1101/.../Z, S1150/.../Z, S1152/.../Z



Teil	Beschreibung
A	Einführ-Bereich: Eine polierte Radiusfase garantiert ein weiches Eintauchen in den Zentrierprozess der Formhälften.
B	Schmierstoffringe: Ringförmige Schmierstoffeinschlüsse über die Gesamtbreite der Zentrierfläche sorgen durch feinen Abtrag für einen gleichmäßig verteilten Schmierfilm.
C	Großflächige Zentriertiefe: Mit einem Maximum an möglicher Zentriertiefe übertrifft diese alle bisher bekannten Industrie Standards.
D	Winkelabsatz: Verhindert die Möglichkeit, dass sich Material in der Endstellung der Zentrierung festsetzen kann.
E	Gerundete Kanten: Der größere Radius für alle vorspringenden Flächen ermöglicht dem Verarbeiter Ungenauigkeiten beim Einrichten zu vermeiden.
F	Schlitz für Ausbauhilfe: Ein erweiterter Schlitzansatz für ein Hebelwerkzeug ermöglicht die einfache Demontage.
G	Erstklassiges Material: Führungsseite mit Schmierstoffeinschlüssen: 1.2344, 42-48 HRC, Verriegelung Aufnahme-seite: 1.2363, HRC 58-62, Titanium-Nitrid-Beschichtung

Part	Description
A	Engagement Ramp: A polished, radiused lead-in for smooth litting upon engagement of the mould halves.
B	Particle Rings: Particle rings on the width of the male locks capture material and debris to remove it to avoid „picking up“ or galling the alignment surface.
C	Longer Engagement: Using the maximum allowable engagement area on all locks advances previously-established industry standards.
D	Arced Relief: Reduces the possibility for parts to hang on the lock at the bottom of the mold.
E	Rounded Edges: A larger radius for all protruding surfaces to eliminate operator “reach in” injury.
F	Pry Slot Lead-In: Expanded the entry of pry slots to ease removal.
G	Premium Materials: Males: H-13, 42-48 Rc, Salt Bath Nitrided; Females: D-2, 58-62 Rc, Titanium Nitride Coating.

Zentrierelemente, selbstschmierend TESTERGEBNISSE

Centering-Components, Self-lubricating TEST SCORES

S1101/.../Z, S1150/.../Z, S1152/.../Z

Progressive Components lässt ihre Produkte regelmäßig landesweit durch unabhängige Prüfinstitute testen.

Mit Einführung der neuen Serie an Zentrier- u. Führungseinheiten hat Progressive mit „Element Materials Technology“ einen Vertrag über die Durchführung einer gründlichen Leistungsbewertung in Sachen „Formverriegelung“ abgeschlossen. „Element Materials Technology“ führt bereits seit 1999 unabhängige Standzeittests des Marktangebotes an Formverriegelungselementen durch. Die Prozesse wurden mit Hilfe von Vorrichtungen und den für die Prüfung erforderlichen Durchläufen so eingerichtet, dass der Einsatz einer Formenumgebung mit schwereren Belastungen entsprach, um ein mögliches Versagen bei ca. 2000 kp Druck herbeizuführen. Die getesteten Einheiten stammten aus der Provenienz von Progressive und anderen Anbietern von Standard-Verriegelungselementen in den USA und Asien. Zusätzlich wurden noch Material- und Behandlungskombinationen für Vergleichszwecke getestet.

Das Ergebnis der Prüfungen ergab, dass die Führungen der Elemente der neuen Baureihe (Z) von Progressive Components die Marke von 2 Millionen Durchläufen überschritten, ohne sichtbare Anzeichen von Verschleiß jeglicher Art. Das Testunternehmen hält fest: „Im Verlauf des vergangenen Jahres wurden mehr als 21 verschiedene Tests jeweils so lange wiederholt, bis das Versagen durch einen Abbruch der Schmierung eintrat. Während unserer Tests im Verlauf mehrerer Jahre haben wir noch nie eine so hohe Laufleistung wie bei dieser neuen Bauart erleben können.“ In dem unten stehenden Diagramm sind die Ergebnisse als PRO dargestellt ist.



Progressive Components regularly tests products through independent testing facilities nationwide.

With the launch of the Z-Series Alignment Locks, Progressive contracted Element Materials Technology to provide a thorough mold lock performance evaluation:

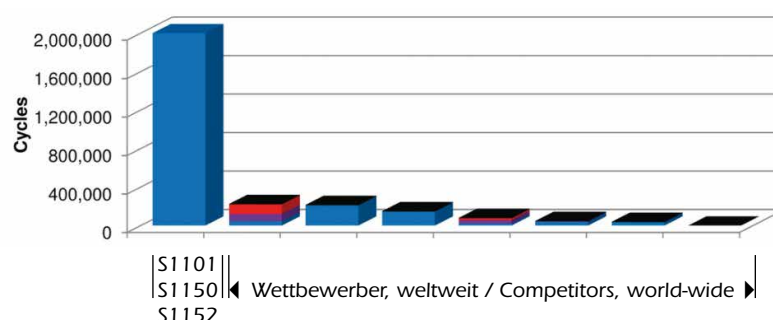
“Element Materials Technology has conducted independent life cycle testing of mold interlocks since 1999. The processes with fixtures and cycling were established to simulate use in the molding environment, but more severe loads were used to accelerate

the failures at 4400 lbs of pressure. The locks tested have been from Progressive as well as other standard lock distributors in the US and Asia, plus several additional material and treatment combinations were tested for comparison.”

It was determined that the Progressive Components’ Z-Series Alignment Locks exceeded the 2-million cycle mark, and displayed no visible signs of wear of any type.

“During the past year, over 21 different tests were performed with the purpose of cycling until failure occurred. At no time during our tests over the years have we seen cycle performance at the level of this new design, represented as PRO in the chart below.”

Sample ID	Female			Male			Lube	Cycles	Figure
	Material	Coating	Core Hardness	Material	Coating	Core Hardness			
PRO Z-Series	D-2	TiN	58-62 HRC	H-13	Nitro Carburized	42-48 HRC	Setral INT/300	2000000	3
PCS Tri-Lock	A-2	Black Oxide	58-60 HRC	A-2	Black Oxide	58-60 HRC	PCS Nano	225000	4
DMS	S-7	TiN	54-56 HRC	O-6	Black Oxide	58-60 HRC	(INT/300)	215000	5
Self Lube	S-7	TiN	50-52 HRC	O-6	Black Oxide	60-62 HRC	Setral INT/300	150000	6
PCS B&G	A-2	TiN	58-62 HRC	H-13	Melonite	40-44 HRC	Lithium	80000	7
DME B&G	8620	TiN	58-62 HRC	H-13	Melonite	40-44 HRC	Lithium	48000	8
PCS Clad	8620	Armorclad	54-56 HRC	O-6	Black Oxide	60-62 HRC	PCS Nano	40000	9
China Brand	D-2	TiN	58-62 HRC	YK30	Black Oxide	50-52 HRC	Lithium	400	10



Führungseinheit, selbstschmierend

Guiding Unit, Self-lubricating

S1101/.../Z (GLM ...)

Teil 1

Mat.: 1.2363
Kernhärte: 42 - 48 HRC
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Part 1

Mat.: 1.2363
Core hardness: 42 - 48 HRC
Coating: Melonite (Saltbath nitrated)

Teil 2

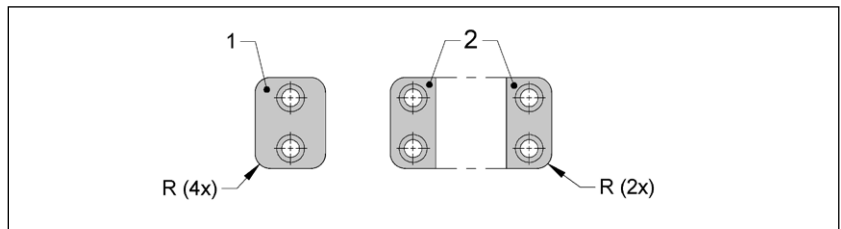
Mat.: 1.2344
Kernhärte: 58 - 62 HRC
Oberflächenhärte: 80 HRC
Beschichtung: TiN

Part 2

Mat.: 1.2344
Core hardness: 58 - 62 HRC
Surface hardness: 80 HRC
Coating: Titanium nitride

6 Schrauben (SHC 1 und 2) gehören zum Lieferumfang

6 socket head cap screws (SHC 1 and 2) are included

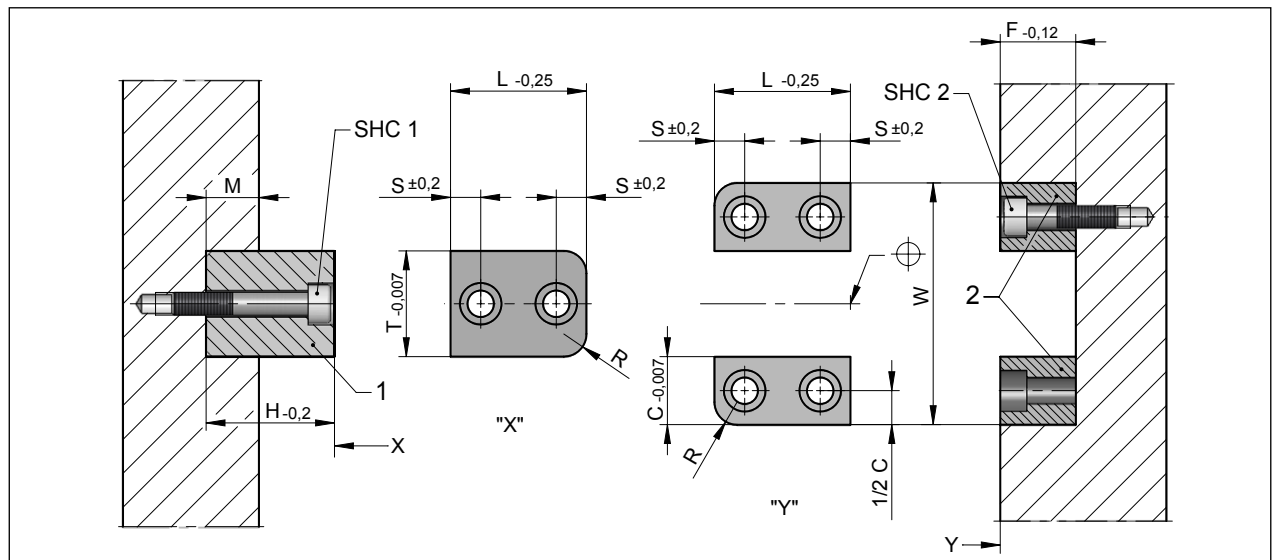


Zum Einbau in Taschen (siehe oben) bitte ein „R“ an die Nummer anhängen.

Beispiel: **S1101/ 50x90 - R / Z**

For mounting into pockets, please attach "R" to the order number.

Example: **S1101/ 50x90 - R / Z**



C	F	T	M	H	S	R*	SHC1	SHC2	L	W	Nr. / No.
15	15	15	10	24	7	4	M4x25	M4x14	25	45	S1101/ 25x45 / Z
20	20	25	15	34	10	9	M5x35	M5x22	40	65	40x65 / Z
25	25	40	20	44	10	9	M6x45	M6x30	50	90	50x90 / Z

* = Taschen-Radius

* = Pocket radius

Schmierung:

- Für Verpackung, Lagerung wird zum Schutz ausschließlich ein auch für Lebensmittel zugelassenes Fett eingesetzt. Dieser Schutz befindet sich auf allen Seiten der Normteile, inklusive auch auf den Flächen mit dem Spezialschmiermittel in den Partikelringen.
- Vor Einbau der Führungseinheiten bitte das Schutzfett entfernen. Nicht jedoch von den beiden Führungsflächen mit den Partikelringen. Auf diesen Flächen kann das Schutzfett verbleiben.

Lubrication:

- For packaging and storage lubrication, Setral food grade grease is applied to all areas, including the particle rings.
- For production, install the locks and wipe down the outside of the Side Locks only; maintain the grease on the mating surfaces and within the rings.

Verriegelungseinheit, seitlich, selbstschmierend

Locking Unit, Side Mounting, Self-lubricating

S1150/ . . . / Z (SLM ...)

Teil 1

Mat.: 1.2344
Kernhärte: 42 - 48 HRC
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Part 1

Mat.: 1.2344
Core hardness: 42 - 48 HRC
Coating: Melonite (Saltbath nitrated)

Teil 2

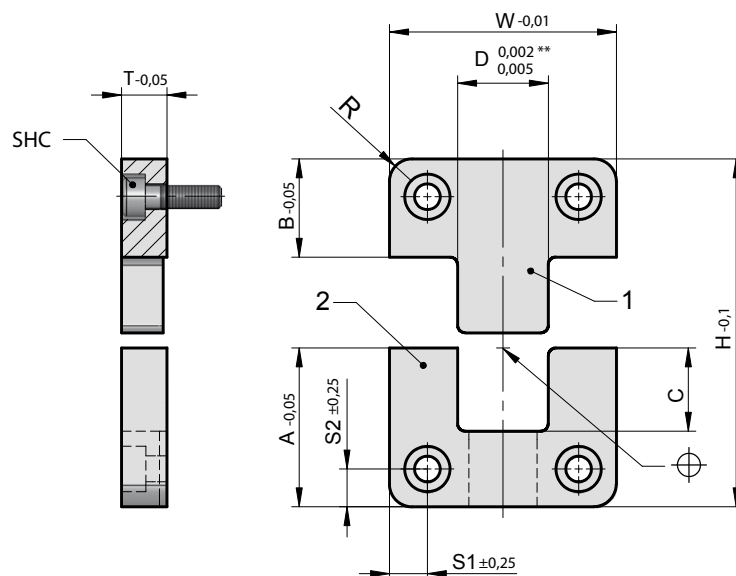
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 58 - 62 HRC
Oberflächenhärte: 80 HRC
Beschichtung: TiN

Part 2

Mat.: 1.2363
Core hardness: 58 - 62 HRC
Surface hardness: 80 HRC
Coating: Titanium nitride

4 Schrauben (SHC) gehören zum Lieferumfang

4 socket head cap screws (SHC) are included



A	B	C	D	H	R*	S1	S2	SHC	T	W	Nr. / No.
21,5	21,5	12	17	43	5	8	11	M6x18	16	50	S1150/ 16x50 / Z
36	36	17	25	72	5	12,5	18	M10x20	19	75	19x75 / Z
45	45	23	35	90	5	15	22	M10x20	19	100	19x100 / Z
45	45	23	35	90	5	20,5	22	M10x25	25	125	25x125 / Z

* = Taschen-Radius
** = Spalt pro Seite

* = Pocket radius
** = Clearance per side

Schmierung:

- Für Verpackung, Lagerung wird zum Schutz ausschließlich ein auch für Lebensmittel zugelassenes Fett eingesetzt. Dieser Schutz befindet sich auf allen Seiten der Normteile, inklusive auch auf den Flächen mit dem Spezialschmiermittel in den Partikelringen.
- Vor Einbau der Führungseinheiten bitte das Schutzfett entfernen. Nicht jedoch von den beiden Führungsflächen mit den Partikelringen. Auf diesen Flächen kann das Schutzfett verbleiben.

Lubrication:

- For packaging and storage lubrication, Setral food grade grease is applied to all areas, including the particle rings.
- For production, install the locks and wipe down the outside of the Side Locks only; maintain the grease on the mating surfaces and within the rings.

Verriegelungseinheit, montierbar von der Trennebene, selbstschmierend

Locking Unit, Mounting from Parting Line, Self-lubricating

S1152/ . . . / Z (TLM ...)

Teil 1

Mat.: 1.2842
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Part 1

Mat.: 1.2842
Core hardness: 42 - 48 HRc
Coating: Melonite (Saltbath nitrated)

Teil 2

Mat.: 1.2363
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

Part 2

Mat.: 1.2363
Core hardness: 58 - 62 HRc
Surface hardness: 80 HRc
Coating: Titanium nitride

4 Schrauben (SHC 1 und 2) gehören zum Lieferumfang

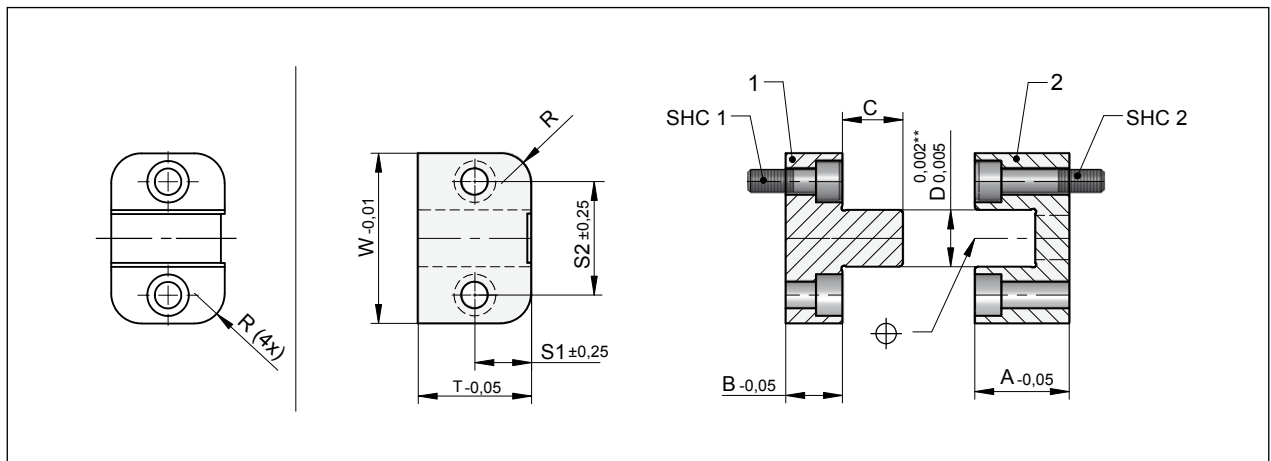
4 socket head cap screws (SHC1 and 2) are included

Zum Einbau in Taschen werden Teil 1 und 2 mit 4 Radien geliefert (siehe unten links). Bitte ein „R“ an die Nummer anhängen.

For mounting into pockets part 1 and 2 will be delivered with 4 radii each. (Ref. sketch below, left side). Please attach “R” to the order number.

Beispiel: **S1152/ 26x35 - R / Z**

Example: **S1152/ 26x35 - R / Z**



A	B	C	D	R*	Type	S1	S2	SHC 1	SHC 2	T	W	Nr. / No.
25	15	16	11	8	A	13	23	M5x16	M5x25	26	35	S1152/ 26x35 / Z
25	15	16	15	8	A	15	30	M6x18	M6x25	30	45	30x45 / Z
30	20	20	20	8	A	18	37,5	M8x22	M8x35	36	55	36x55 / Z
35	20	26	30	8	A	18	52	M10x25	M10x35	36	75	36x75 / Z
60	20	41	40	8	A	22,5	70	M10x25	M10x65	45	100	45x100 / Z

* = Taschen-Radius

** = Spalt pro Seite

* = Pocket radius

** = Clearance per side

Schmierung:

- Für Verpackung, Lagerung wird zum Schutz ausschließlich ein auch für Lebensmittel zugelassenes Fett eingesetzt. Dieser Schutz befindet sich auf allen Seiten der Normteile, inklusive auch auf den Flächen mit dem Spezialschmiermittel in den Partikelringen.
- Vor Einbau der Führungseinheiten bitte das Schutzfett entfernen. Nicht jedoch von den beiden Führungsflächen mit den Partikelringen. Auf diesen Flächen kann das Schutzfett verbleiben.

Lubrication:

- For packaging and storage lubrication, Setral food grade grease is applied to all areas, including the particle rings.
- For production, install the locks and wipe down the outside of the Side Locks only; maintain the grease on the mating surfaces and within the rings.

Einfallkern (MCS) INFO

S6305/ . . .

WEMA-Einfallkerne **S6305/** ... werden nur nach Kundenwunsch gefertigt. Kunststoff- oder Druckgussteile mit inneren Hinterschnitten 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.
- Hinterschnitten 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.

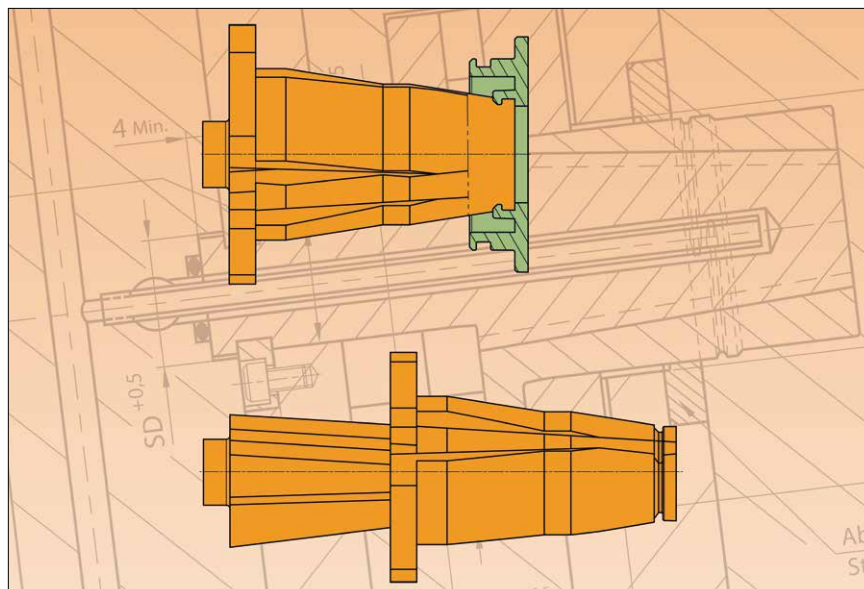
Features:

- 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/** ...

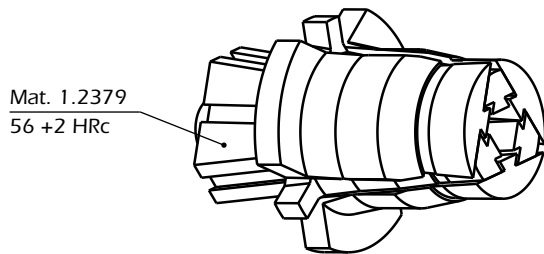
Bennennung	Designation	Ausschraubwerkzeug Unscrewing mould	Werkzeug mit Einfallkern Mould with collapsible cores
Zykluszeit (sec.)	Cycle time (sec.)	18	18
Zeit zum Ausspindeln (sec.)	Unscrewing time (sec.)	4	0
Gesamtzeit (sec.)	Total time (sec.)	22	18
Teile pro Stunde (Stück)	Parts per hour (pieces)	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

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.

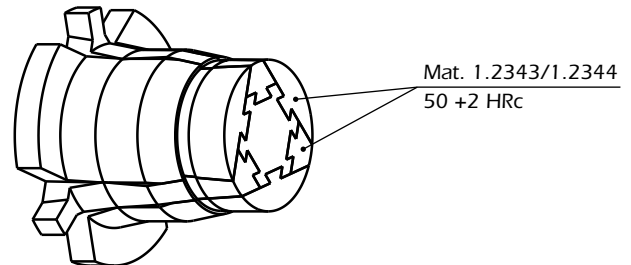
Weitere Vorteile:

- 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 $\pm 0,015$ mm für Ebenheit und Rundheit werden erreicht.



Collapsible Core (MCS)

INFO



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 $\pm 0,015$ mm is achieved for flatness and roundness.



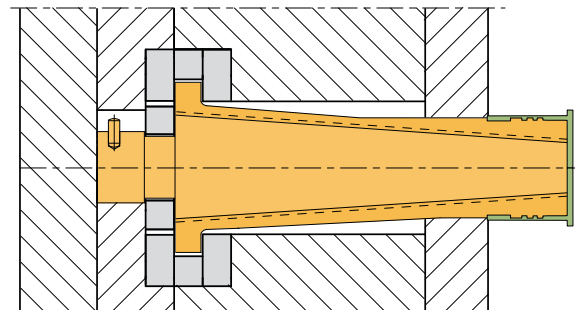
Einfallkern (MCS) INFO

Collapsible Core (MCS) INFO

S6305/...

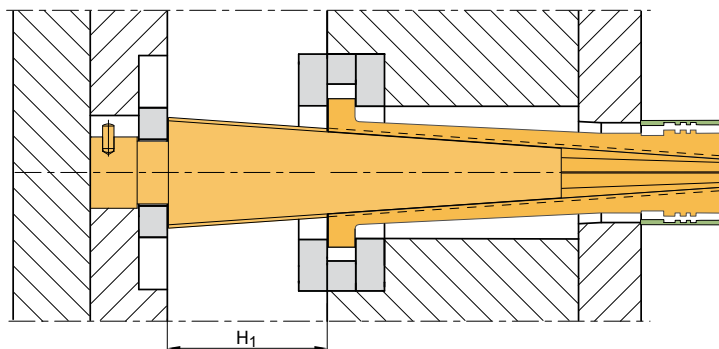
Anwendungsbeispiel:

Application example:



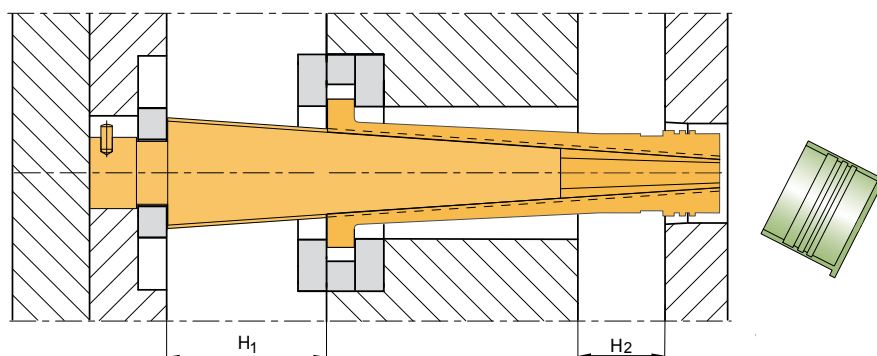
Das Werkzeug ist geöffnet.
Die Auswerferseite der beweglichen Werkzeugseite befindet sich in rückwärtiger Stellung.

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 positively 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 Zweistufenauswerfers 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 BESTELLMILFE

Collapsible Core ORDER ASSISTANCE

S6305/ . . .

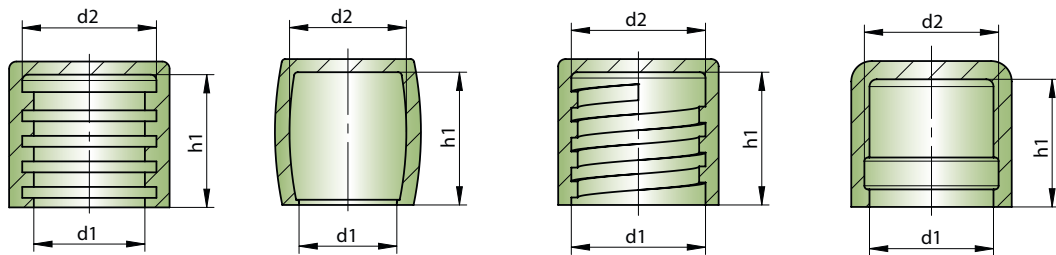
WEMA-Einfallkerne **S6305/** ... werden nur nach Kundenwunsch gefertigt.

- **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:

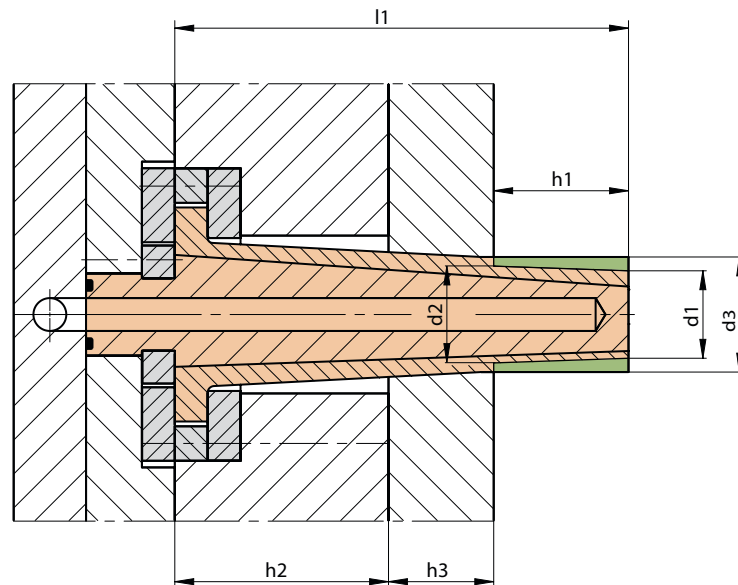
n: Bestellmenge
Nr.: S6305

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

Order specifications:

n: Quantity
No.: S6305

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	X	X	X	X	X	X

Einfallkern BESTELLHILFE

Collapsible Core ORDER ASSISTANCE

S6305/ . . .

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

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

Lieferung mit
Bearbeitung (Kontur) ☐ ja ☐ nein

Beschichtung ☐ ja ☐ nein

Art der Beschichtung Mittelkern

Art der Beschichtung Segmente

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

Spritzteil-Daten:
Kunststoff-Typ

Schwindung

Verarbeitungstemperatur

Werkzeugtemperatur

Sonstige Anmerkungen:

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

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

Delivery of collapsible
core with machining ☐ Yes ☐ No

Coating ☐ Yes ☐ No

Type of coating for central core

Type of coating for collapsible segments

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

Processing data of moulding:
Type of moulding compound

Shrinkage

Processing temperature

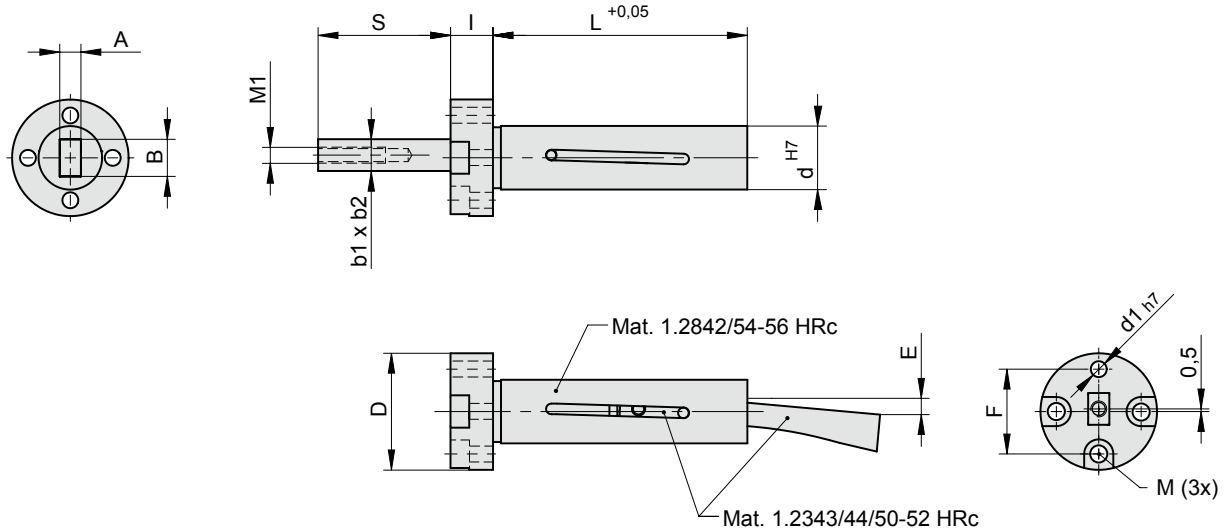
Mould temperature

Notes:

Auswerfeinheit, einfach

Ejector Unit, Single

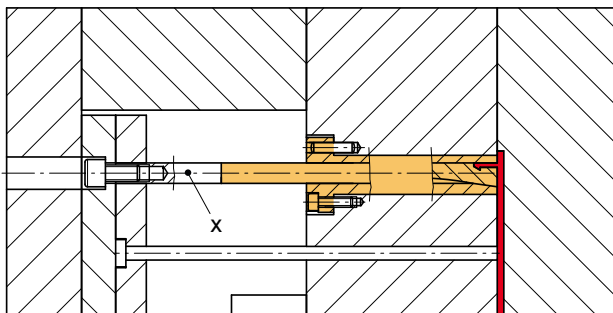
S6340/ . . . (CAM)



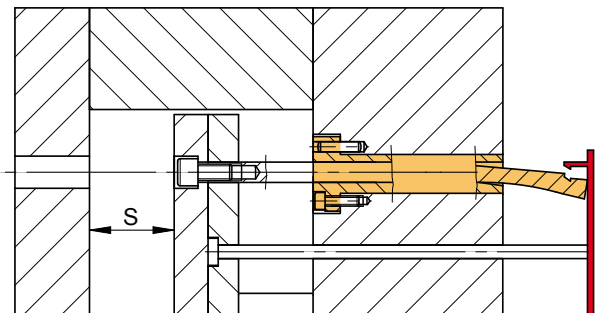
D	d	d1	L	I	S	E	M	M1	F	b1	b2	A	B	Nr. / No.		
22	12	3	48	8	25	4	M3	M3	16	4	6	4	7	S6340/ 4x7		
										5				5		5x7
25	15		58		28	4,8		M5	19	6	9	6	10	6x10		
26	16									20		8			8	8x10
29	19									23		10		11	10	12
34	21	4	66	10	35	5,8	M4	M6	26	11	12	12		12x12		
38	24									M5	30	14		14	14	16

Anwendungsbeispiel:

Application example:



Werkzeug geschlossen /
Mould closed



max. Hub /
Stroke max.

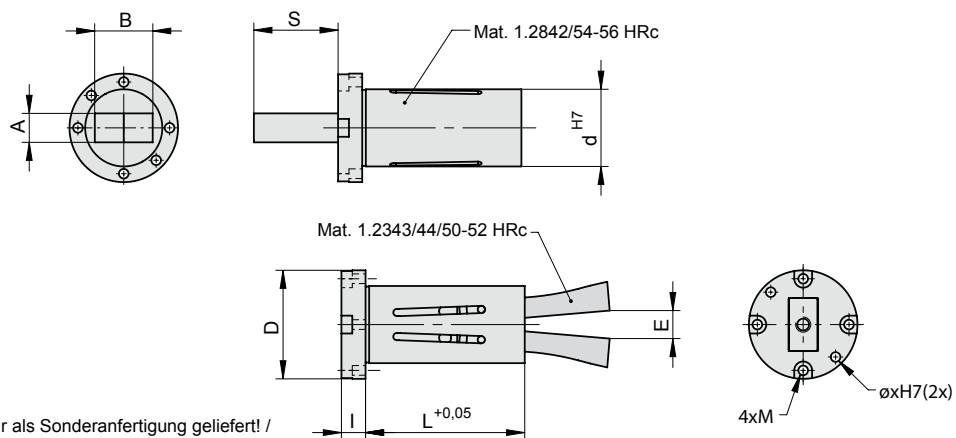
Werkzeug geöffnet /
Mould open

x = Die Verbindungsstange gehört nicht zum Lieferumfang. /
Connector bar is not included in delivery.

Auswerereinheit, mehrfach
BESTELLHILFE

Ejector Unit, Multiple
ORDER ASSISTANCE

S6341/ . . . (CAM-S)



n	Nr. / No.	A	B	D	d	L	I	S	E
	S6341								

Beispiele von Sonderanfertigungen:

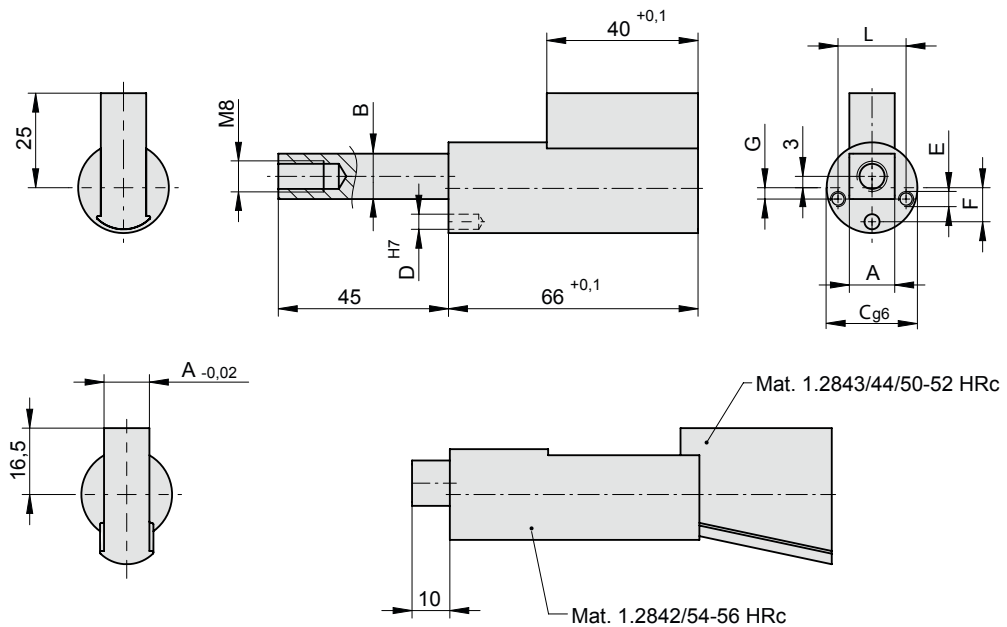
Examples of custom made designs:



Schrägauswerfer, einfach

Slanted Ejector, Single

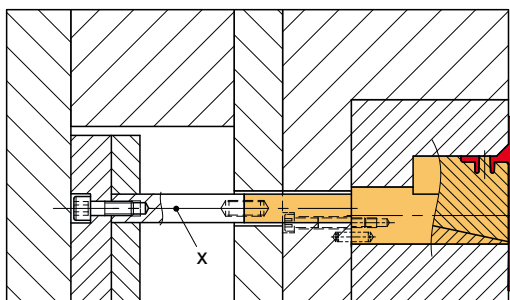
S6342/ . . . (PI)



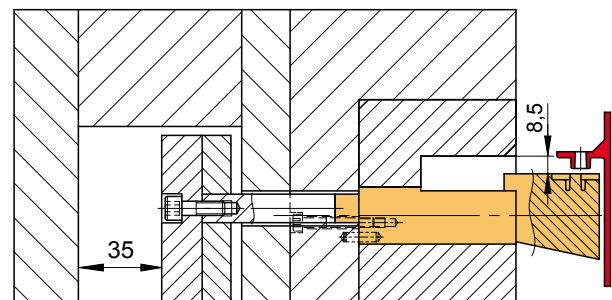
A	B	D	E	F	G	S x 0°	C	Nr. / No.
12	12	4	M4	9	3	16,5	24	S6342/ 24
16	18	5	M5	11	1		32	32
20				14			36	36
24							42	42

Anwendungsbeispiel:

Application example:



Werkzeug geschlossen /
Mould closed



max. Hub /
Stroke max.
Werkzeug geöffnet /
Mould open

x = Die Verbindungsstange gehört nicht zum Lieferumfang. /
Connector bar is not included in delivery.

Flexible Auswerfeinheit INFO

S6345, S6346, S6247, S6348, S6349

Die neue WEMA-Flexible Auswerfeinheit bietet die ideale Lösung zum Entformen von Hinterschneidungen in Spritzgieß- und Preßwerkzeugen. Besonders vorteilhaft für den Konstrukteur und Werkzeugmacher ist der platzsparende und problemlose Ein- und Ausbau im Spritzgießwerkzeug.

Besondere Merkmale:

- Auswerfeinheit ist sehr universell einsetzbar. Abhängig von den Platzverhältnissen können die flexiblen Auswerfer **S6345**, **S6346** mit Konturbuchse **S6347**, mit Führungsbuchse **S6348** oder mit Führungsplatte **S6349** eingebaut werden.
Ein bisher einzigartiges Konzept!
- Der kleinste Auswerfer hat eine Breite von 1,8 mm, unerreicht am Markt!
- Angeboten werden die 8 Größen, gestuft bis 12 mm.
- Absolut einfacher Einbau bei Verwendung der Konturbuchse **S6347**.
- Auswerfer kann in der Maschine von der Trennebene gewechselt werden.
- Geradlinige Auswerferbewegung ist möglich, bevor das Spritzteil entformt wird.
- Ein integrierter Anschlag in Konturbuchse **S6347** verhindert ein Zurückdrücken durch den anfallenden Spritzdruck.
- Patent für Spanien ist erteilt, für weitere Länder angemeldet.

Lifter Blades and -cores INFO

The new WEMA-Lifter blades and -cores provide the ideal solution for demoulding of undercuts in injection- and compression moulds.

Particularly advantageous for the designer is the space-saving and simple fitting into the mould core.

Special features:

- Several installation methods available with standard components. Depending on space conditions, the lifter blades **S6345** and cores **S6346** can either be used with parting line bushing **S6347**, guide bushing **S6348** or guide plate **S6349**.
An unique concept!
- The smallest lifter blade has a width of 1,8 mm, unmatched on the market!
- Available are 8 sizes, stepped up to 12 mm.
- Straightforward machining and easy installation when utilizing optional parting line bushing **S6347**.
- Lifters are removable from the parting line in the moulding machine.
- Lifter blades provide parallel lifting action prior to release.
- Parting line bushing **S6347** incorporates a cam that creates a stop for the lifter to avoid push back due to moulding pressure.
- Patent granted for Spain, filed for other countries.

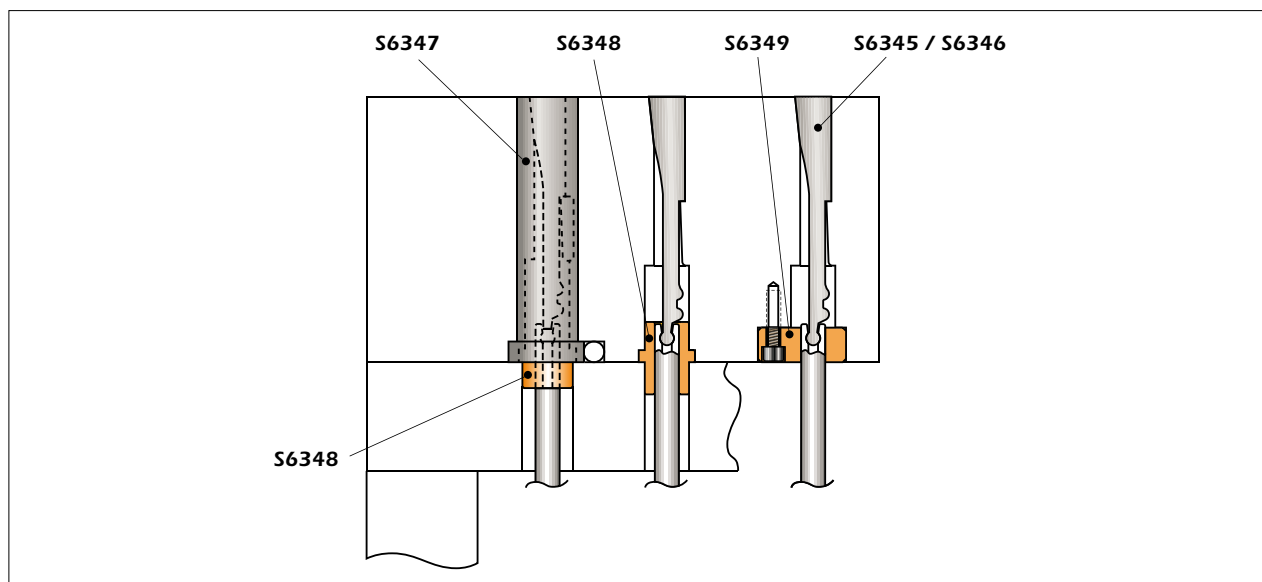
Einzelteile

Single components

Nr. / No.	Benennung	Designation	Material	Härte / Hardness
S6345/ ...	Flexibler Auswerfer, dünn	Lifter blade, thin	1.2344	50+2HRC, nitr. 0,3mm tief/deep
S6346/ ...	Flexibler Auswerfer, breit	Lifter core, wide	1.2344	50+2HRC, nitr. 0,3mm tief/deep
S6347/ ...	Konturbuchse	Parting line bushing	1.2363	58+2HRC
S6348/ ...	Führungsbuchse	Guide bushing	Bronze / Bronze	170 Brinell
S6349/ ...	Führungsplatte	Guide plate	Bronze / Bronze	170 Brinell

Einbaumöglichkeiten

Installation options

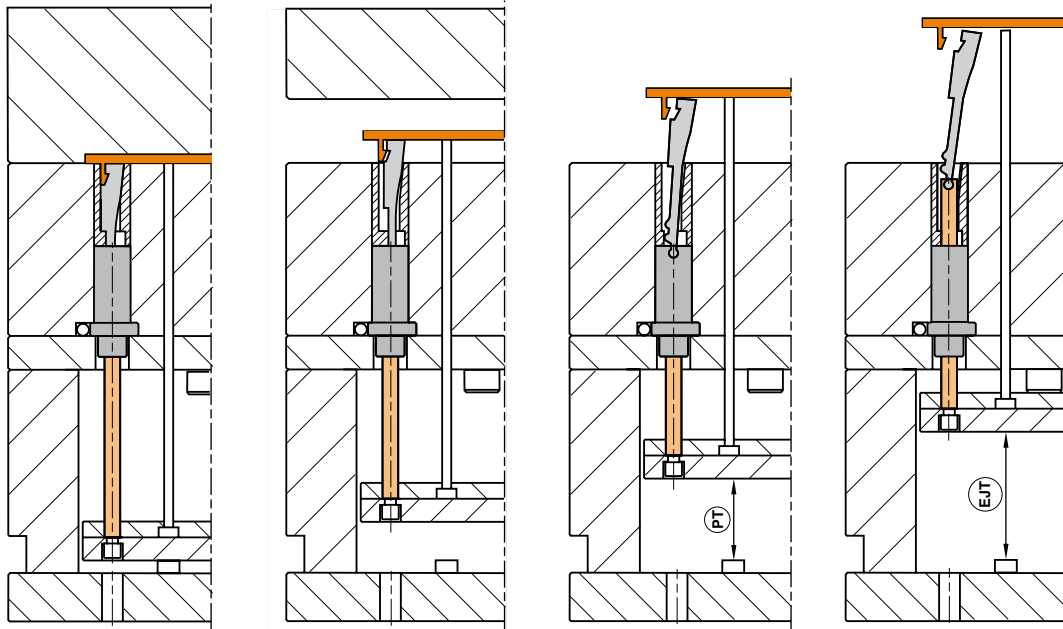


Flexible Auswerfeinheit INFO

Lifter Blades and -cores INFO

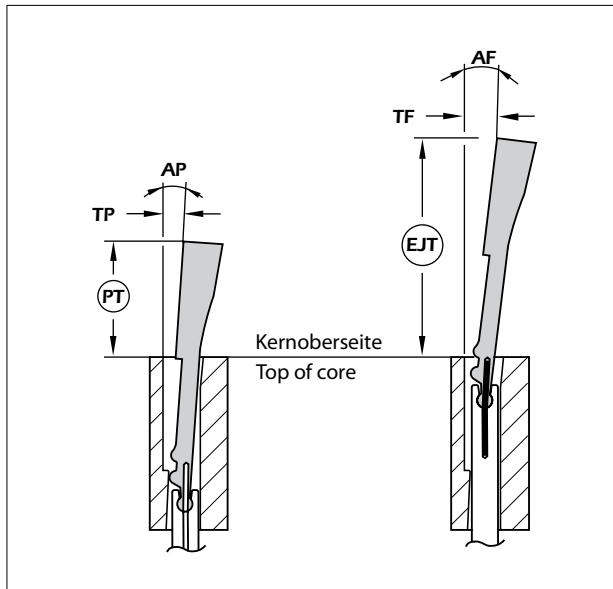
Anwendungsbeispiel mit Konturbuchse
S6347/ ...

Application example using parting line bushing
S6347/ ...



Wichtig: Eine geführte Auswerferei ist notwendig!

Important: A guided ejector system is required!



Bild/Pic. 1: Verkürzter Auswerferweg (PT)
ohne Federstift

Preliminary ejection movement (PT)
with spring-loaded pin removed.

Bild/Pic. 2: Voller Auswerferweg (EJT)
mit Federstift

Full ejection movement (EJT) with
spring-loaded pin installed.

Bild/Pic. 1

Bild/Pic. 2

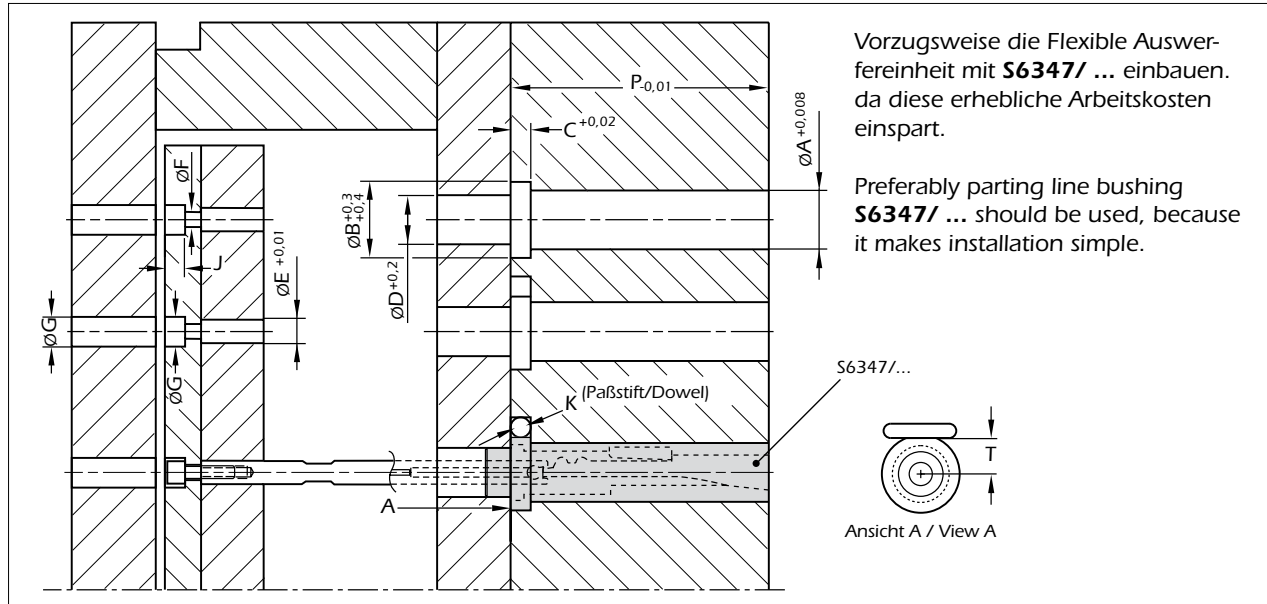
TP	PT	AP	TF	EJT	AF	Nr. / No.
3	17	4°	6	38	8°	S6345/ 8x1,8
						8x2,4
						8x3,2
						8x4,2
6	26	6°	9	56	9°	S6346/ 9x 6
						10x 8
8	32	6,5°	10	66	8°	12x10
						12x12

Flexible Auswerfereinheit INFO

Lifter Blades and -cores INFO

Einbaumaße für Konturbuchse S6347/ ...

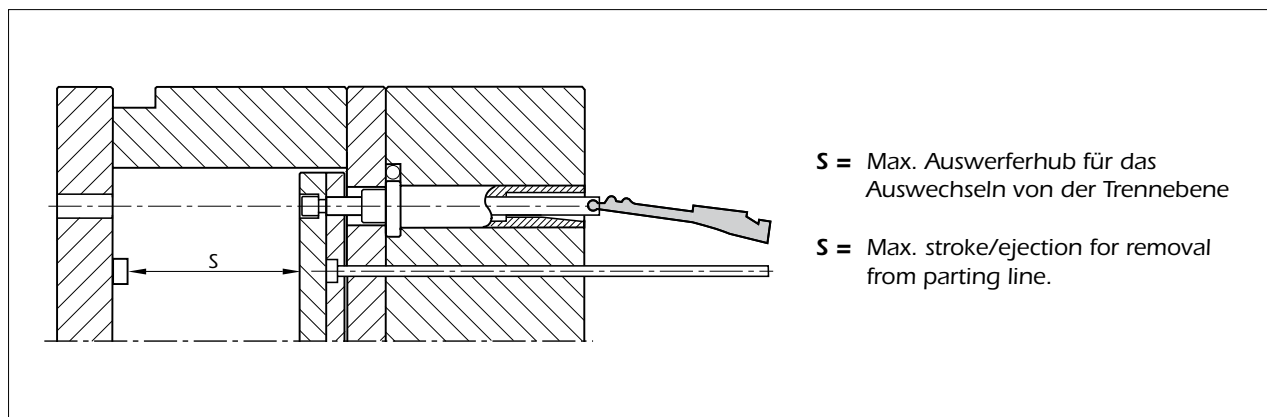
Mounting dimensions for parting line bushing S6347/ ...



A	B	C	D	E	F	G	J	K	T	P	S	Nr. / No.
12	16	5	9,6	6	4,5	8	4,5	5	7	56	50	S6345/ 8x1,8
												8x2,4
												8x3,2
												8x4,2
14	20	5	11	6	4,5	8	4,5	5	8,5	66	65	S6346/ 9x 6
16	22		13						9,5			10x 8
20	26	6	15	8	6,5	11	6,5	6	11	76	75	12x10
												12x12

Ein - / Ausbau des Auswerfers von der Trennebene

Assembly / Disassembly from parting line



Nach dem Entfernen der Auswerfereinheits-Distanzstücke fährt diese weiter nach vorn. Jetzt kann der flexible Auswerfer (**S6345/ ...**) und Federstift seitlich aus dem Führungsstift herausgedrückt werden. Beim flexiblen Auswerfer (**S6346/ ...**) wird der Führungsstift zunächst von der Aufnahme abgeschraubt und dann von der Trennebene entfernt.

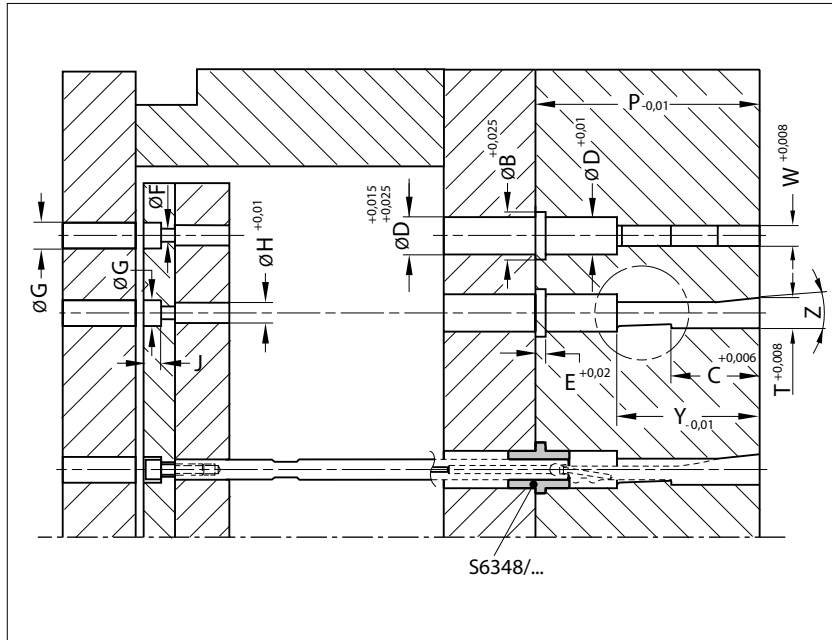
With ejector stops removed, the ejector plates can be moved forward to expose the lifter blade assembly, (**S6345/ ...**) and then the lifter and the preload pin can slide sideways out of the receiver/ post combo. On the lifter cores, (**S6346/ ...**) the receiver can be unscrewed from the post and then removed from parting line.

Flexible Auswerfeinheit INFO

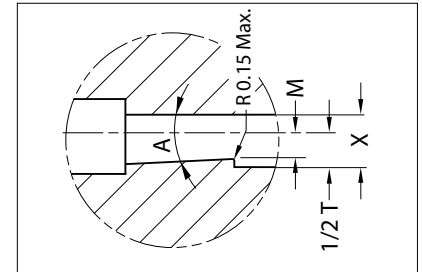
Lifter Blades and -cores INFO

Einbaumaße für Führungsbuchse S6348/ ...

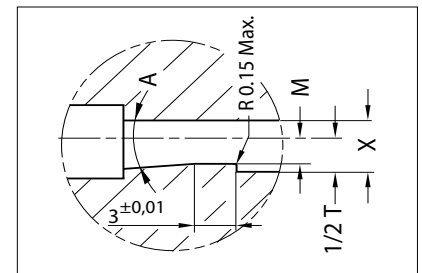
Mounting dimensions for guide bushing S6348/ ...



Einzelheiten für / Details for S6345/ ...

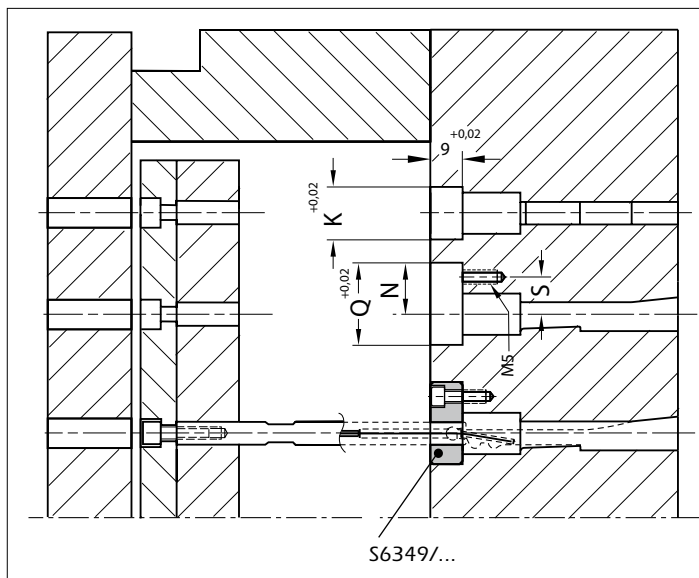


Einzelheiten für / Details for S6346/ ...



Einbaumaße für Führungsplatte S6349/ ...

Mounting dimensions for guide plate S6349/ ...



Alle notwendigen Maße für den Einbau der Führungsplatte **S6349/ ...** sind identisch mit denen der Führungsbuchse **S6348/ ...**, abweichende Maße stehen in der linken Zeichnung.

For installation of the guide plate **S6349/ ...** all dimensions and tolerances are similar to the guide bushing **S6348/ ...** installation. Differing dimensions are shown in drawing at left.

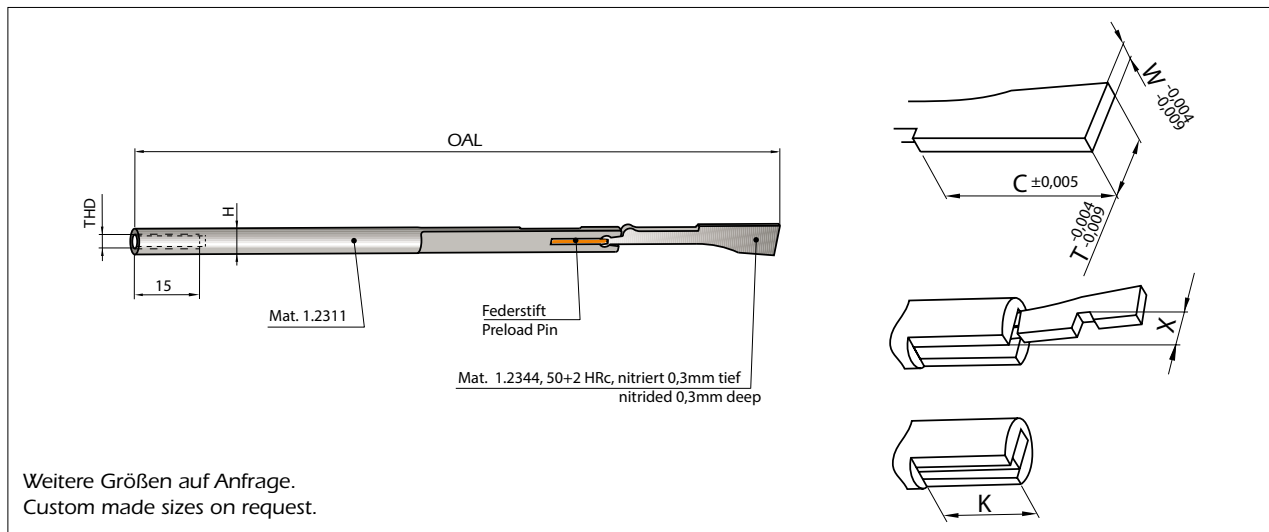
X	C	Y	M	Z	A	D	B	E	F	G	H	J	K	N	Q	S	P	T	W	Nr. / No.
7,3	20	28	3,1	5°	13,5°	9,6	12,8	3	4,5	8	6	4,5	12	18	24	12	56	8	1,8	S6345/ 8x1,8
																			2,4	8x2,4
																			3,2	8x3,2
																			4,2	8x4,2
7,7	26	46	3,3	6°	2°	11	14	3	4,5	8	6	4,5	14	18,5	26	12	66	9	6	S6346/ 9x 6
8,5			3,6	8°		13	16	4					16	19,5	28			10	8	10x 8
10,1	30	55	4,2			15	20		6,5	11	8	6,5	18	20,5	30	13	76	12	10	12x10
																			12	12x12

Flexibler Auswerfer, dünn

Lifter Blade, Thin

S6345/ . . .

T_{max.}: 190 °C



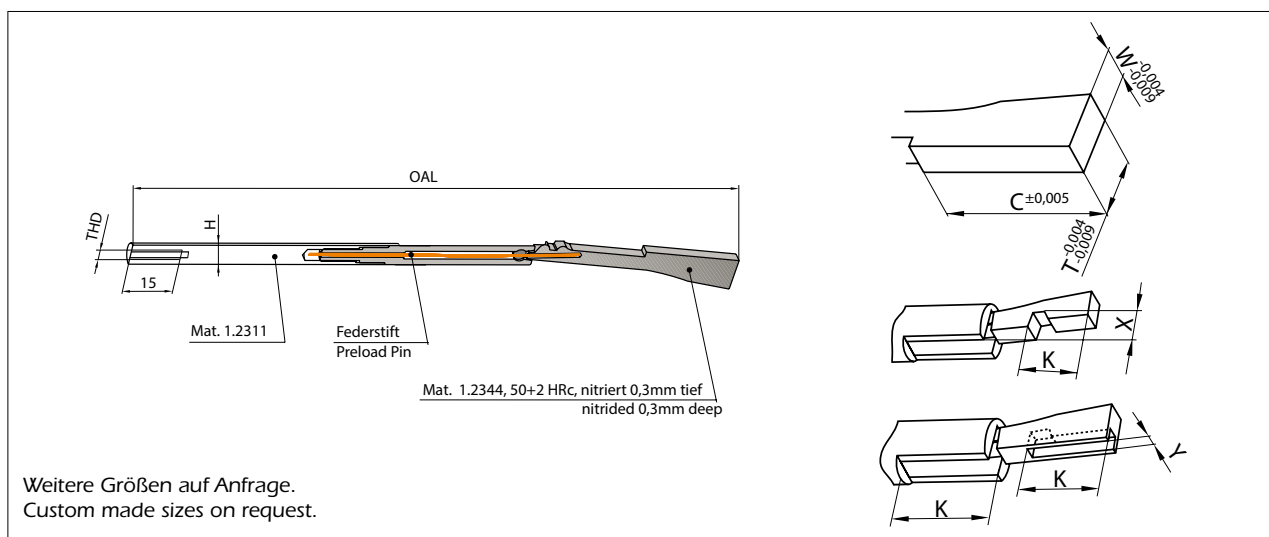
C	H	OAL	THD	X	K	T	W	Nr. / No.
20	6	162	M4	3	15	8	1,8	S6345/ 8x1,8
							2,4	8x2,4
							3,2	8x3,2
							4,2	8x4,2

Flexibler Auswerfer, breit

Lifter Core, Wide

S6346/ . . .

T_{max.}: 190 °C



C	H	OAL	THD	X	Y	K	T	W	Nr. / No.
26	6	246	M4	3,5	4	21	9	6	S6346/ 9x 6
				4	6		10	8	10x 6
30	8	256	M6	5	8	25	12	10	12x10
					10			12	12x12

Konturbuchse

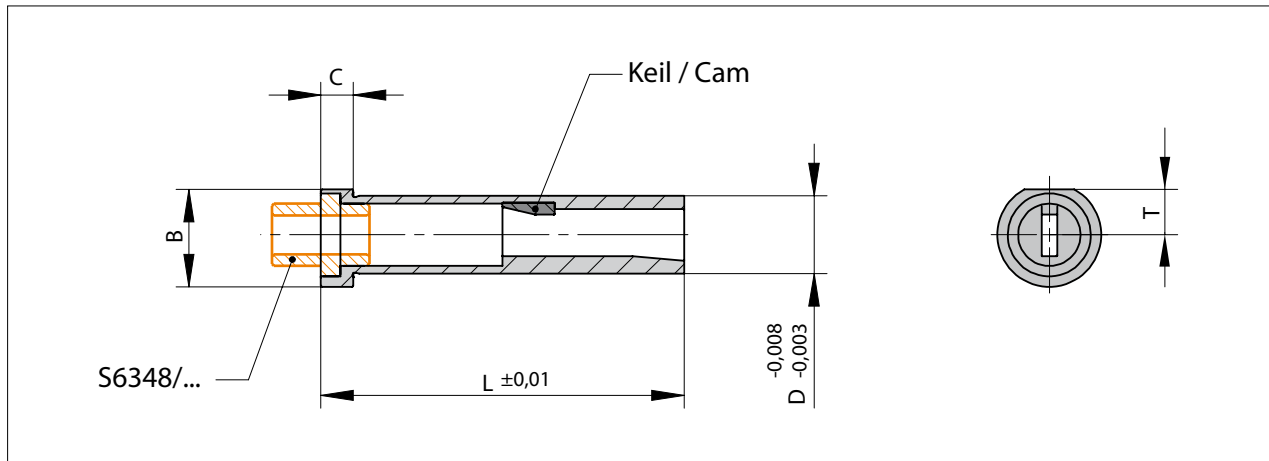
Parting Line Bushing

S6347/ . . .

T_{max.}: 190 °C
Mat.: 1.2363, 58+ 2 HRc

Führungsbuchse **S6348/** ... gehört nicht zum Lieferumfang.

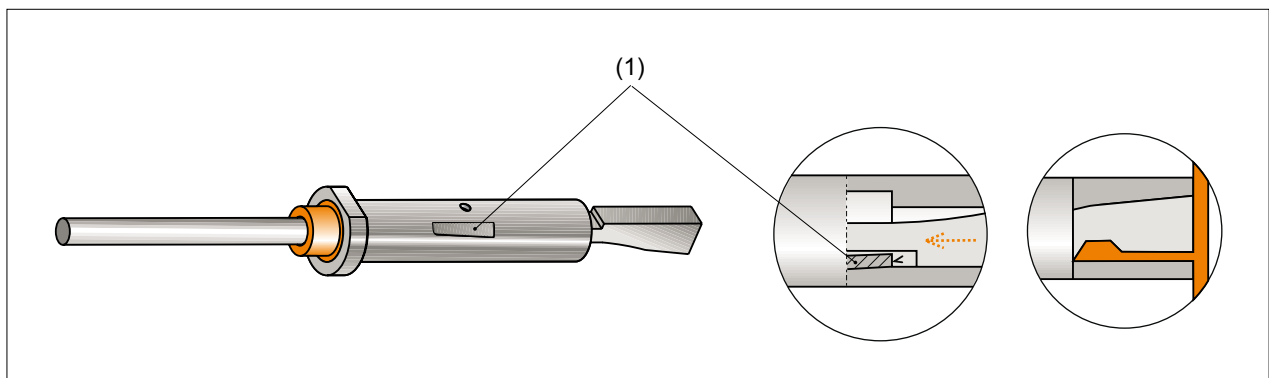
Delivery does not include guide bushing **S6348/** ...



für / for	B	C	T	D	L	Nr. / No.
S6345/ 8x1,8	16	5	7	12	56	S6347/ 12x56x1,8
8x2,4						12x56x2,4
8x3,2						12x56x3,2
8x4,2						12x56x4,2
S6346/ 9x6	20	5	8,5	14	66	14x66x 6
10x8	22		9,5	16		16x66x 8
12x10	26	6	11	20	76	20x76x10
12x12						20x76x12

Besonderheit:

Feature:



Die Konturbuchse (**S6347**) hat einen integrierten Anschlag (1), welcher ein Zurückdrücken durch den anfallenden Spritzdruck verhindert, außerdem wird dadurch eine sichere Entformungsbewegung während des Auswerfens erreicht.

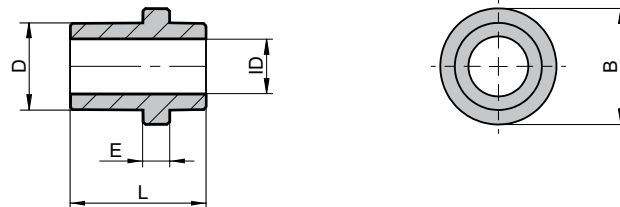
Each Parting line bushing (**S6347**) incorporates a cam (1) that creates a stop for the lifter to avoid push back due to moulding pressure, and also creates the positive release pressure when ejecting.

Führungsbuchse

Guide Bushing

S6348/ . . .

Mat.: Aluminium Bronze / 170 Brinell



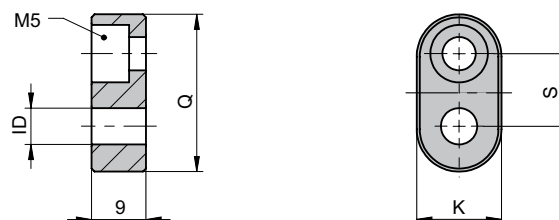
für / for	L	E	B	ID	D	Nr. / No.
S6345/ 8x1,8 bis/to 8x4,2	15	3	12,8	6	9,5	S6348/ 6x9,6
S6346/ 9x6	20	4	14		11	6x11
S6346/ 10x8			16		13	6x13
S6346/ 12x10 + 12x12			20		15	8x15

Führungsplatte

Guide Plate

S6349/ . . .

Mat.: Aluminium Bronze / 170 Brinell



für / for	ID	S	K	Q	Nr. / No.
S6345/ 8x1,8 bis/to 8x4,2	6	12	12	24	S6349/ 12x24
S6346/ 9x6			14	26	14x26
S6346/ 10x8			16	28	16x28
S6346/ 12x10 + 12x12	8	13	18	30	18x30

Schrägauswerfer INFO

S6370/ . . . (CBMM ...)

Auswerferelement, eckig

S6372/ . . . (CBMM ...)

Auswerferelement, rund

S6374/ . . . (UCMM ...)

U-Kupplung

S6376/ . . . (TGMM ...)

T-Führungsleiste

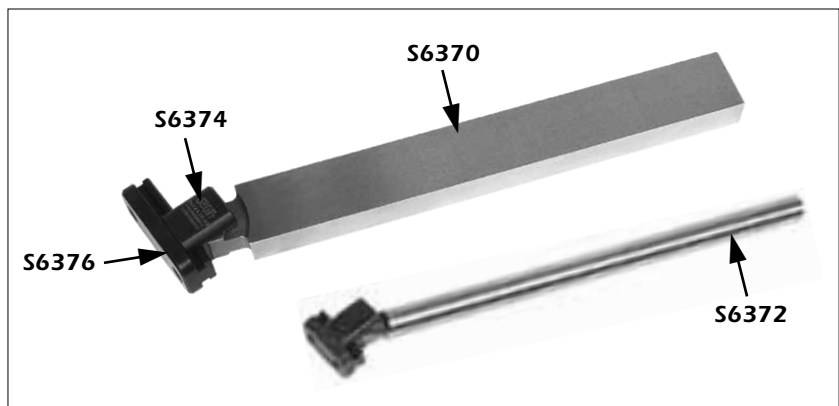
UniLifter®, Core Blades INFO

Slanted Ejector, Square Design

Slanted Ejector, Round Design

U-Coupling, for Slanted Ejector

T-Guide Bar, for Slanted Ejector



Lieferumfang:

1. Auswerferschaft
 2. U-Kupplung
 3. T-Führungsleiste
- Bitte jedes Systemelement einzeln bestellen!

Delivery includes:

1. Core blade
 2. U-coupling
 3. T-guide bar
- Please order each component separately!

Anwendungshinweise:

1. Empfohlene Winkelstellung ist 5-10°. Sollten größere Winkel benötigt werden, bitte dazu unsere Anwendungstechnik ansprechen.
2. Der Einsatz von geführten Auswerferplatten wird empfohlen. Zusätzliche Führungseinsätze sind einzubauen, wenn weniger als die halbe Länge des Auswerferschaftes geführt werden.
3. Bitte sicherstellen, dass zwischen Formkern und Schrägschieber eine Härteunterschied von mindestens 10 HRc besteht. Für optimale Standzeiten sollte eine Oberflächenbeschichtung vorgenommen werden.
4. Selbsthemmende Winkel können vorgesehen werden, um den Spritzdruck aufzunehmen.

Application Guidelines:

1. Typical angle is 5-10°. If bigger angles are needed, please contact our engineering department for application review.
2. Guided ejection is recommended, and if there is less than half of the core blade bearing in the insert, lifter guide plates should be added.
3. Verify that the core insert material is at least 10HRc different from standard core blades, and for additional performance, consider coatings or treatments for increased hardness or lubricity.
4. Locking angles can be designed to accept moulding pressure.

Sonderabmessungen werden nach Kundenwunsch geliefert.

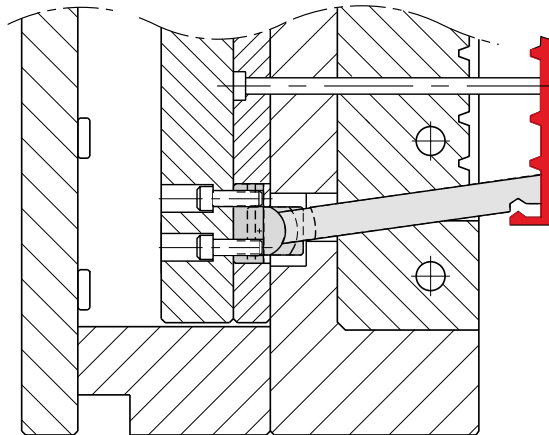
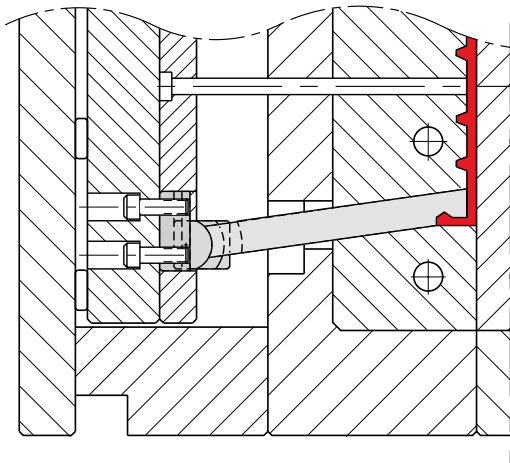
Non-standard sizes can also be provided.

Schrägauswerfer

INFO

UniLifter®, Core Blades

INFO



US Patent Nr. 5.137.442 und Nr. 5.316.467, Europäisches Patent Nr. EP498102

Auswerferelement Slanted ejector	passende U-Kupplung suitable for U-coupling	passende T-Führungsleiste suitable for T-guide bar
S6370/ ...	S6374/ 22	S6376/ ...
S6372/ ...	S6374/ 22	S6376/ ...

Auswerferelement, eckig

Slanted Ejector, Square Design

S6370/ . . . (CBMM ...)

metrische Abmessungen

Mat.: 1.2344

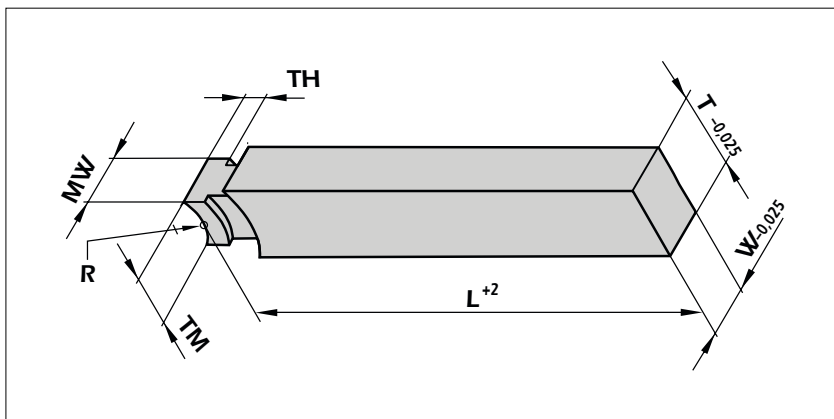
Härte: 38 - 42 HRc

Sonderanfertigungen auf Anfrage lieferbar.

Metric dimensions

Hardness: 38 - 42 HRc

Custom-made products are available on request.



MW	R	HT	MT min.	T	W	L	Nr. / No.
10	10	5	10	10,25	10,25	250	S6370/ 10x10x250
					20,25		10x20x250
			15	15,25	15,25	400	15x15x250
					30,25		15x30x400
				20,25	10,25	250	20x10x250
					20,25	400	20x20x400
				30,25	15,25		30x15x400

Auswerferelement, rund

Slanted Ejector, Round Design

S6372/ . . . (CBMM ...)

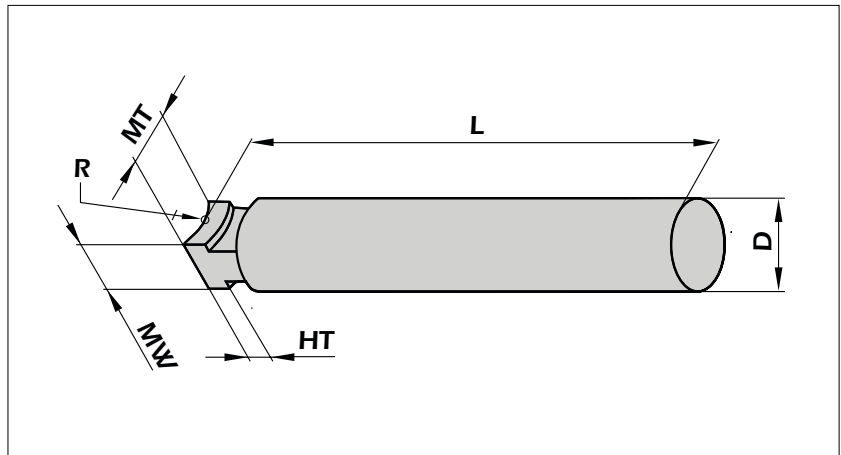
Mat.: 1.2344

Härte: 38 - 42 HRC

Hardness: 38 - 42 HRC

Sonderanfertigungen auf Anfrage lieferbar.

Custom-made products are available on request.



MW	R	HT	MT min.	D -0,025	L +2	Nr. / No.
10	10	5	10	10	250	S6372/ 10x250
				15		15x250

U-Kupplung

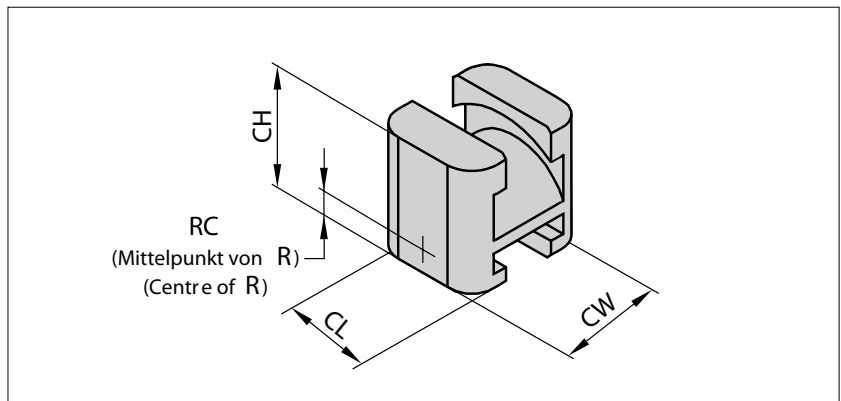
U-Coupling for Slanted Ejector

S6374/ . . . (UCMM ...)

Mat.: 1.2344

Oberfläche: Brüniert

Surface: Blackened



R	RC	CL	CH	CW	Nr. / No.
10	6	18	25	22	S6374/ 22

**T-Führungsleiste
für U-Kupplungen S6374/S6375**

**T-Guide Bar
for Slanted Ejector S6374/S6375**

S6376/ . . . (TGMM ...)

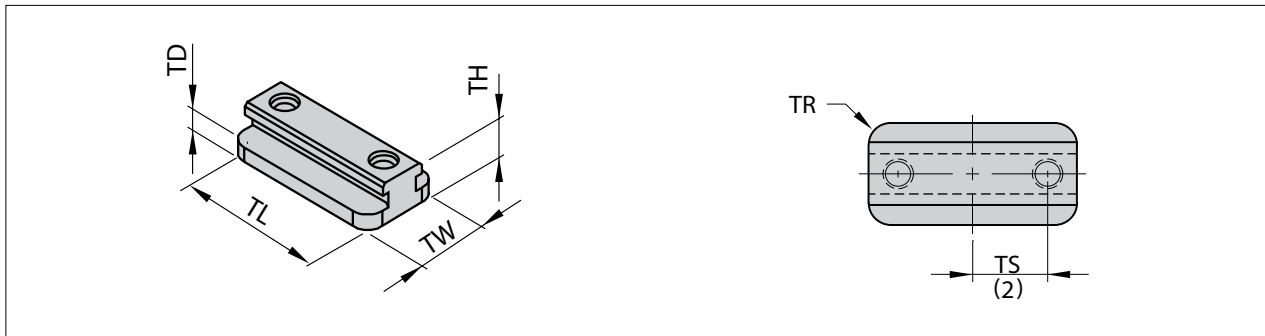
Mat.: 1.2344

Oberfläche: Brüniert

Surface: Blackened

Schrauben gehören zum Lieferumfang

Screws are included in delivery.

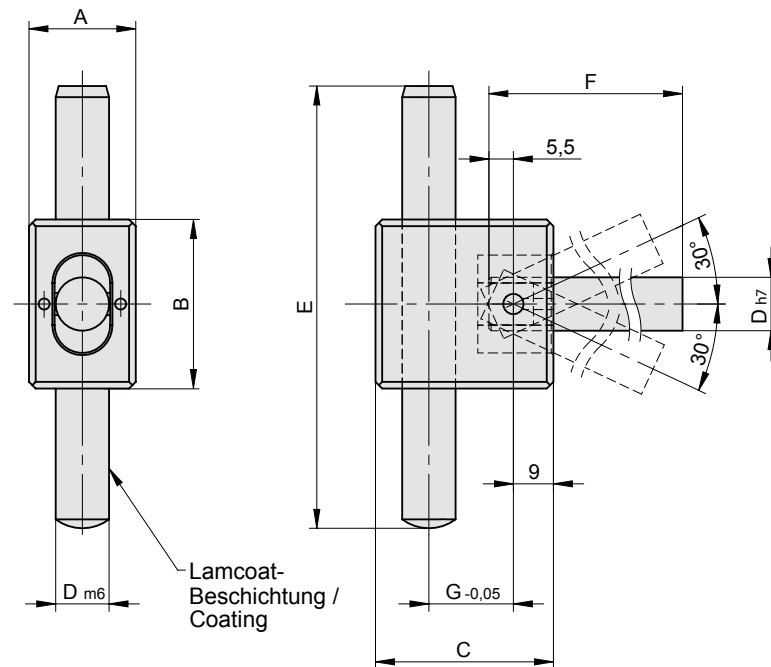


TH	TD +0,25	TR +0,25	Schraube Screw	TS	S max.	TW -0,025	TL -0,25	Nr. / No.
13	6	5	2 x M5x20	10 15	10 30	22	33 52	S6376/ 22x33 52

**Schrägauswerfer
Einbau in Auswerferrei**

**Slanted Ejector, Single
mounting into ejector assembly**

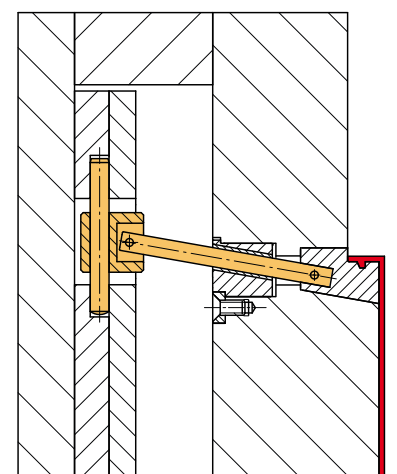
S6378/ . . . (SA)



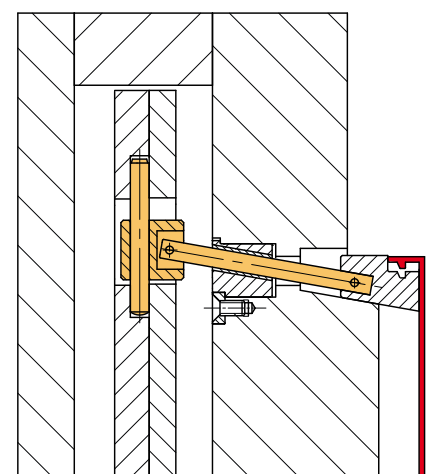
A	B	C	E	F	G	D	Nr. / No.
20	32	37	100	195	18	10	S6378/ 10
24	38	40		240	19	12	12
28	45	44	120	305	21	16	16

Anwendungsbeispiel:

Application example:



Werkzeug geschlossen /
Mould closed

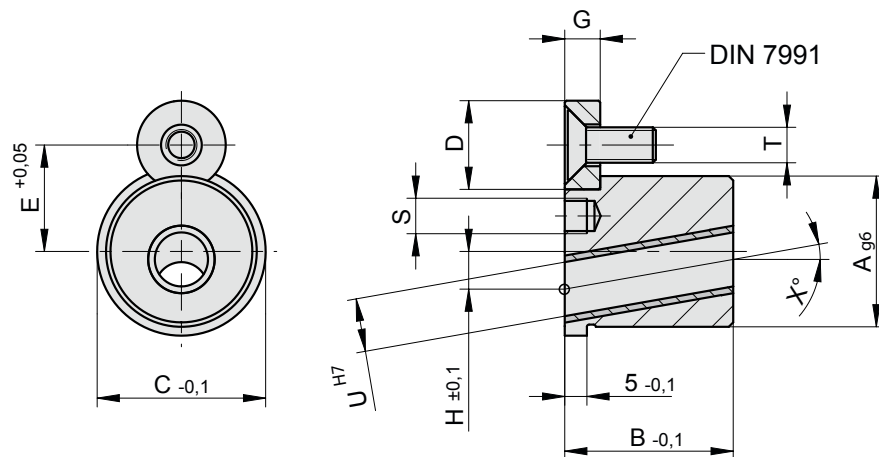


Werkzeug geöffnet /
Mould open

Führungsbuchse für Schrägäuswerfer S6378/ . . .

Guide Bush for slanted ejector S6378/ . . .

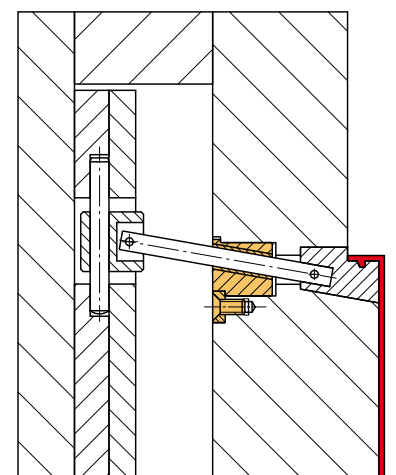
S6379/ . . .



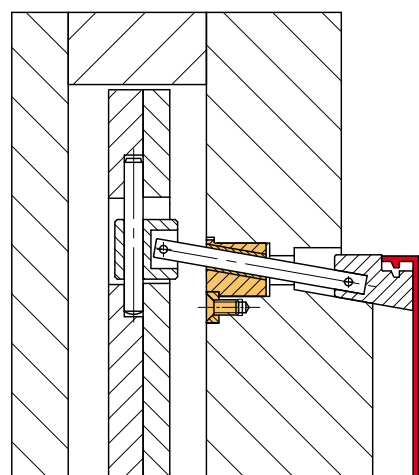
C	D	E	G	H	S	T	U	A	B	X	Nr. / No.
34	16	20	6	0	M6x6	M6x16	10	30	34	5	S6379/ 30x34x5
38	20	24	8		M8x6	M8x20	12	34	38		34x38x5
44	20	27					16	40	40		40x40x5
34	16	20	6	7	M6x6	M6x16	10	30	34	10	30x34x10
38	20	24	8	8,5	M8x6	M8x20	12	34	38		34x38x10
44	20	27					16	40	40		40x40x10
34	16	20	6	7	M6x6	M6x16	10	30	34	15	30x34x15
38	20	24	8	8,5	M8x6	M8x20	12	34	38		34x38x15
44	20	27					16	40	40		40x40x15
34	16	20	6	7	M6x6	M6x16	10	30	34	20	30x34x20
38	20	24	8	8,5	M8x6	M8x20	12	34	38		34x38x20
44	20	27					16	40	40		40x40x20

Anwendungsbeispiel:

Application example:



Werkzeug geschlossen /
Mould closed



Werkzeug geöffnet /
Mould open

Hinweis: Andere Durchmesser und Schrägen auf Kundenwunsch.

Please note: Other diameters and angles will be delivered according to customer specification.

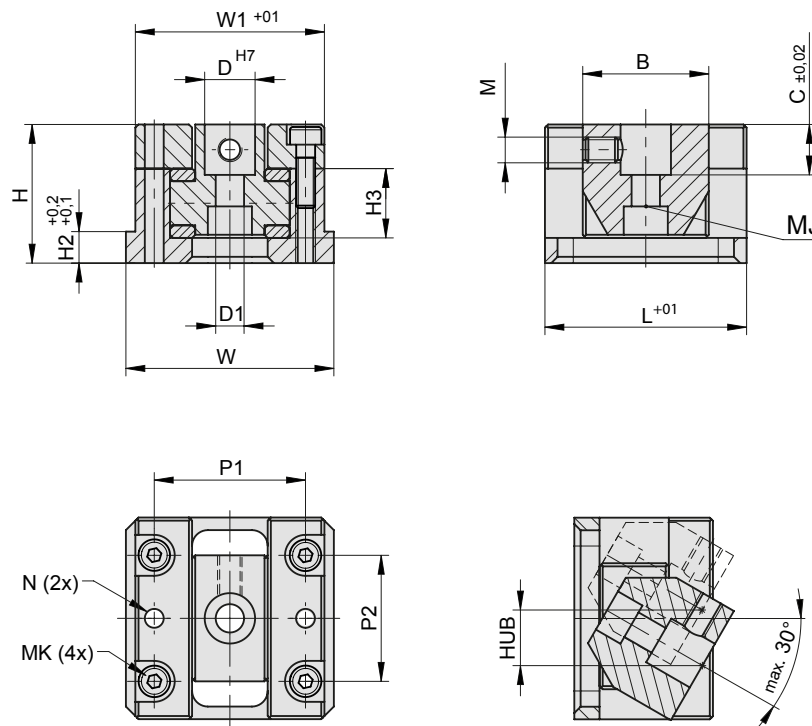
Aufnahme für Schrägauswerfer

Holder
for slanted ejector **S6378/ . . .**

S6380/ . . . (SAS)

Hinweis: Die Stangenaufnahme bewegt sich seitlich in waagerechter Richtung!

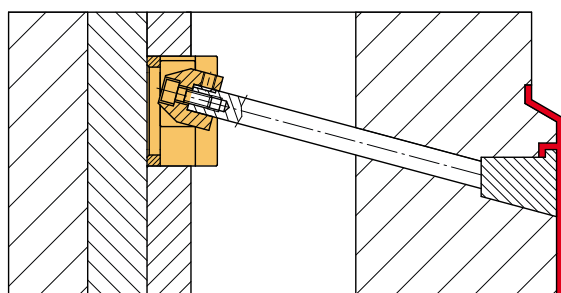
Please note: Bar holder is moving to both sides in horizontal direction.



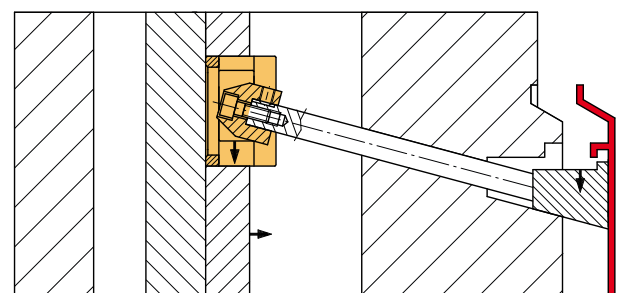
D1	B	C	Hub/ Stroke	M	MJ	H	H2	H3	L	W	W1	P1	P2	MK	N	D	Nr. / No.
4,5	20	8	10	M4	M4	22	5	11	32	33	30	24	20	M3	3	8	S6380/ 8
5,5	25	10	18	M5	M5	27		15	45	45	40	32	30	M4	4	10	10
7		12	20	M6	M6	32	7	16	50	57	51	39	35	M6	6	12	12
9	30	16	25	M8	M8	36	8	20	65	65	58	46	40			16	16
11	40	20	30		M10	42	11	22	80	80	72	56	55	M8	8	20	20
14	45	25	35	M10	M12	50	15	26	90	93	85	66	65	M10	10	25	25
	50	30	40			55		30	100	101	93	74	70			30	30
	60	35	45	M12		62		34	120	120	110	85	80	M12		35	35
18	70	40	50	M16	M16	70		44	135	130	120	95	90			40	40
	80	45	55			80		50	150	140	130	105	110			45	45

Anwendungsbeispiel:

Application example:



Werkzeug geschlossen /
Mould closed



Werkzeug geöffnet /
Mould open

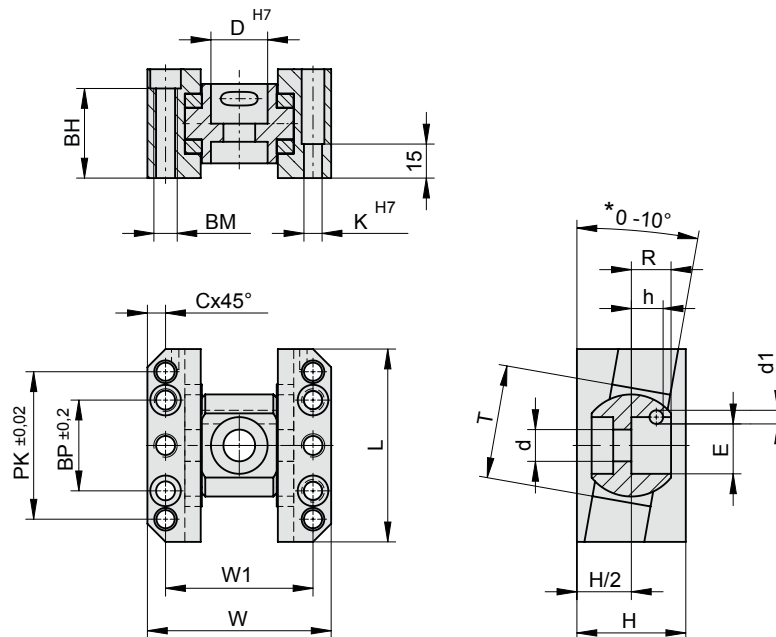
Aufnahme für Schrägauswerfer

Holder
for slanted ejecor **S6378/ . . .**

S6382/ . . . (SAF)

Hinweis: Die Stangenaufnahme bewegt sich seitlich über eine Schräge, diese wird nach Kundenwunsch gefertigt, max. 10°.

Please note: Bar holder is moving on a slope, respective angle (max. 10°) is made according to customer specification.



d1	W	L	H	W1	BP	R	PK	K	BM	BH	E	h	C	T	d	D	Nr. / No.
6	64	70	40	50	25	12	50	6	M8	33,5	13	10	6	45	9	16	S6382/ 16
	76	75	46	60	30	15	55	8	M10	37,5	17	13	8	50	11	20	20
	81	85	48	65	40	17,5	65			39,5	22	14		60	14	25	25
	88	100	54	72	50	19	80			45,5	27	15		70		30	30
8	100	115	60	80		20	85	10	M12	49,5	31			80	18	35	35
	108	125	65	88		21,5				55	36	16				40	40

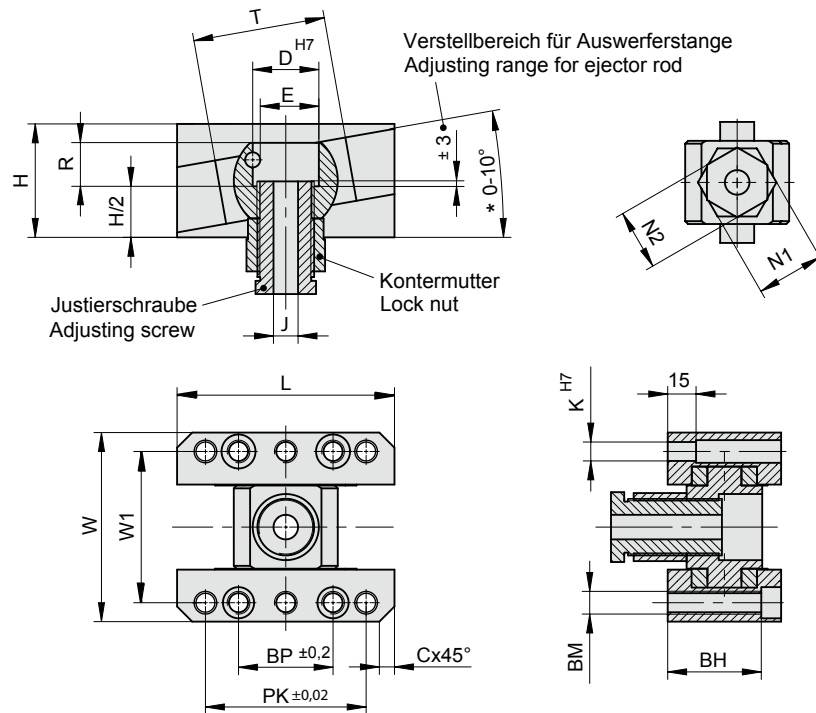
Aufnahme für Schrägauswerfer

Holder
for slanted ejector **S6378/ . . .**

S6383/ . . . (SAM)

Hinweis: Die Stangenaufnahme bewegt sich seitlich über eine Schräge, diese wird nach Kundenwunsch gefertigt, max. 10°. Die Aufnahme ist so konstruiert, dass eine Justierung der Stange in axialer Richtung möglich ist (+/-3 mm).

Please note: Bar holder is moving on a slope, respective angle (max. 10°) is made according to customer specification. The holder is designed in such a way, that the connection bar can be adjusted in axial direction by +/-3 mm.



W	L	H	W1	BP	R	PK	K	BM	BH	E	J	C	T	d	N1	N2	D	Nr. / No.
64	70	40	50	25	12	50	6	M8	33,5	13	9	6	45	9	17	14	16	S6383/ 16
76	75	46	60	30	15	55	8	M10	37,5	17	11	8		11	22	19	20	20
81	85	48	65	40	17,5	65			39,5	22	13		50	14	27	22	25	25
88	100	54	72	50	19	80			45,5	27			60		32	27	30	30
100	115	60	80		20	85	10	M12	49,5	31			70		36	32	35	35
108	125	65	88		21,5				55	36	17		80	18	41	38	40	40

Roller Slide Retainer, Round

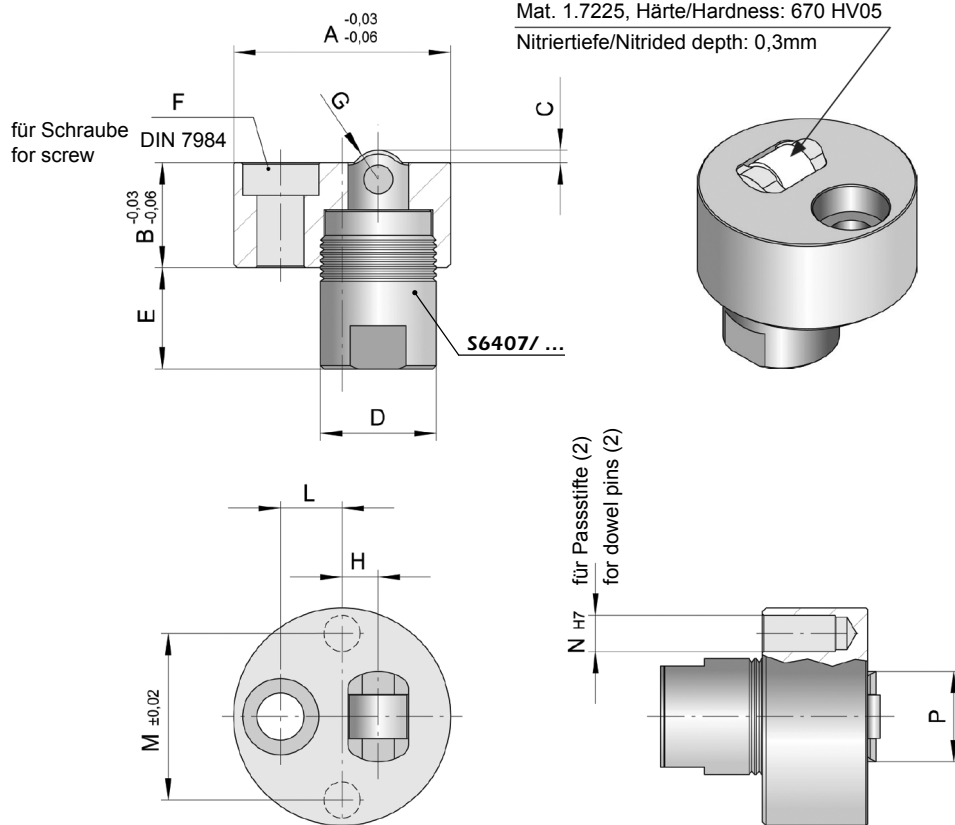
Besondere Merkmale:

- Vorzugsweise einsetzbar zur Sicherung von Werkzeugschiebern.
- Stabile Ausführung.
- Große Haltekräfte.
- Rollenverriegelung minimiert den Verschleiß.

Features:

- Preferably used for the locking of mould slides.
- Solid design.
- High load capacity.
- Low friction between sliding elements.

Nitriertiefe/Nitrided depth: 0,3mm

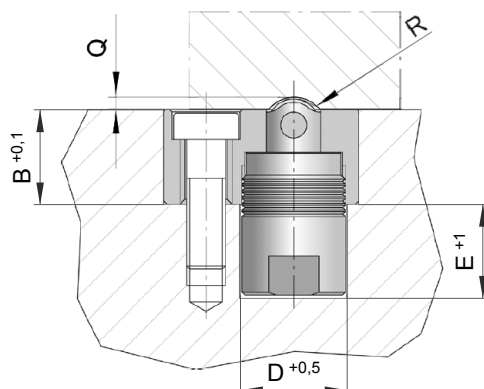


Screw is included in delivery.

B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	R	K* [kg]	A	Nr. / No.
11,5	1	14	14	M5	6	3	7,5	18	4	10,5	1	3	10	25	S640Z/ 25
14,5	1,5	16		M6	8	5	8,5	23	5	12,5	1,5	4	20	30	30
19,5	2	22	18	M8	12	7	11	30	6	18,5	2	6	50	40	40

* = max. Haltekraft
* = maximum load

Mounting example:



Schiebersicherung

ERMANN BALZI

Slide Retainer

S6405/ . . . (RCR- ...)



Schrauben und Passtifte gehören zum Lieferumfang.

Screws and dowel pins are included in delivery.

Eigenschaften:

- Erhöhte Belastungskapazität.
- Kein Verschleiß (durch Halten mittels Rollen).
- Kupplungssicherheit durch Nichtanfälligkeit bei Verschmutzung.

Features:

- Increased loading capacity.
- No wear, because retention is caused by rollers.
- Performance is resistant against dirt contamination.

Einbau:

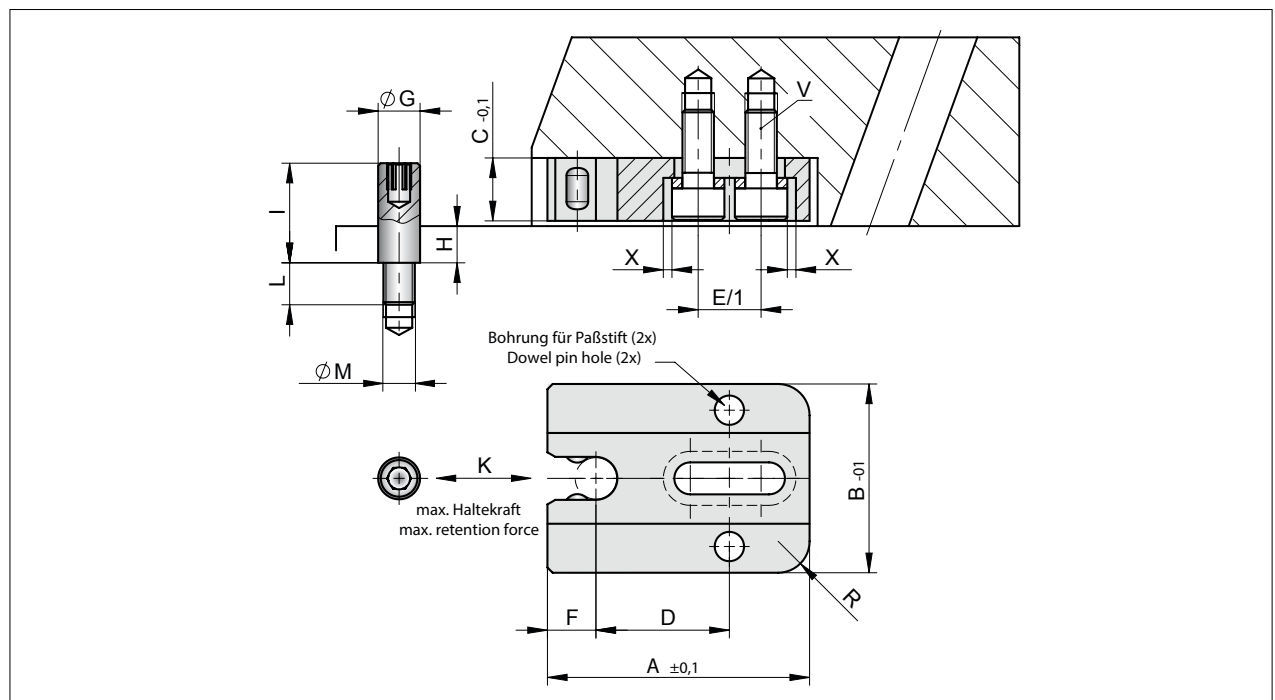
Mit der Verschraubung über den Achsabstand E/1 ist es möglich, die Schiebersicherung im Bereich X zu verschieben.

Mounting:

When fixed using centre distance E/1 adjustment is possible within dimension X.

Afterwards slide retainer **S6405** should be doweled.

Nach erfolgter Justierung wird **S6405** verstiftet.



A	B	C	D	E/1	F	G	H	I	L	M	V	X	R	K [kg]	Nr. / No.
38	24	10	18,5	10	7,5	6	6	15	6	M 5	M5x15	1,0	4	10	S6405/ 10
50	36	12	25,5	12	9,0	8	8	19	8	M 6	M6x15	1,5	6	20	20
64	46	16	33,0	15	12,0	12		23	10	M10	M8x20	2,0	8	40	40

Schiebereinheit S6410/ . . .
Formstift S6411/ . . . (für S6410)

Slide Unit S6410/ . . .
Mould Pin S6411/ . . . (for S6410)

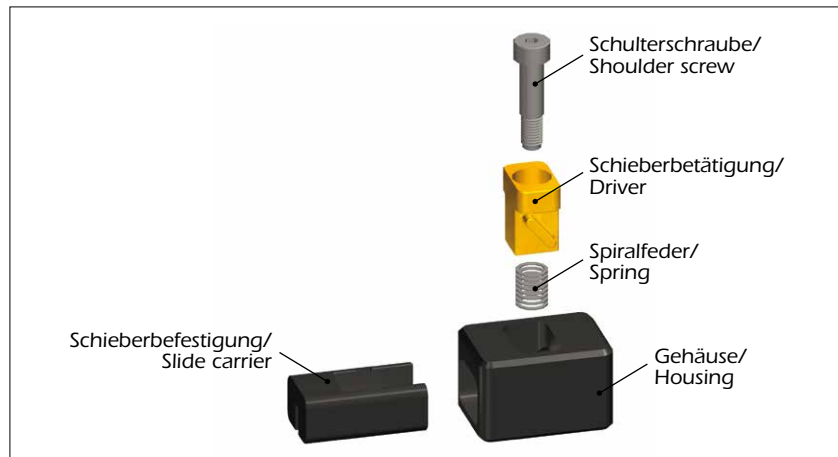
S6410/ . . . (Camm-100)

Hub: 4 mm

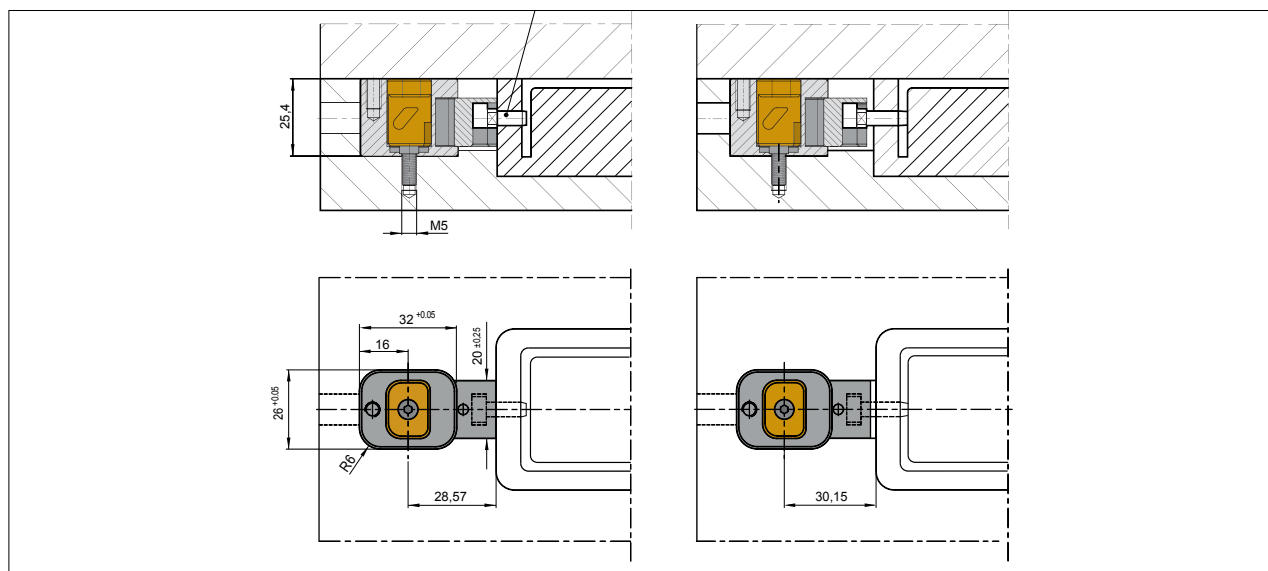
Stroke: 4 mm

Mat. 1.7228/1.2344 / 65HRc

Ersatzteile auf Wunsch lieferbar!/
 Spare parts are available on request!



Nr. / No.
S6410/ 25,4x26x32

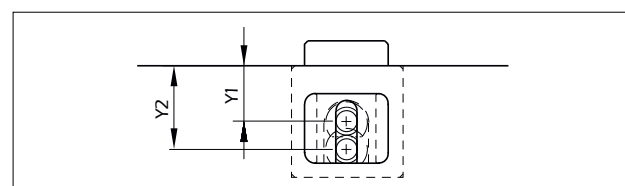
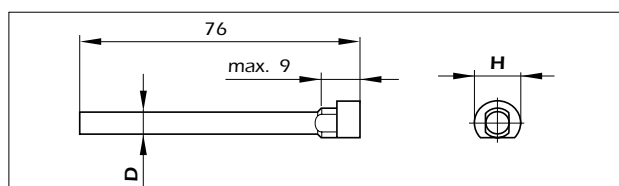


S6411/ . . . (CAPMM- ...)

Mat.: 1.3343 / 60 - 62HRc

Oberfläche: verchromt

Surface: Chrome plated



H	für/for S6410	Y1	Y2	D	Nr. / No.
9,5	X	12,7	19,05	5 ±0,005	S6411/ 5x76
	X		17,4	10 $\begin{smallmatrix} -0,008 \\ -0,016 \end{smallmatrix}$	10x76

Verlängerung für S6410

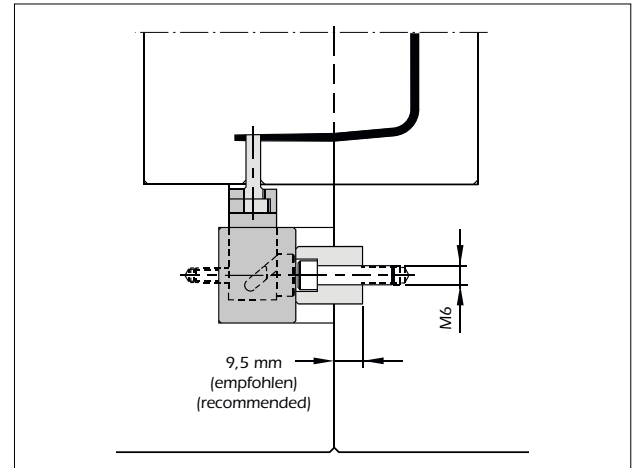
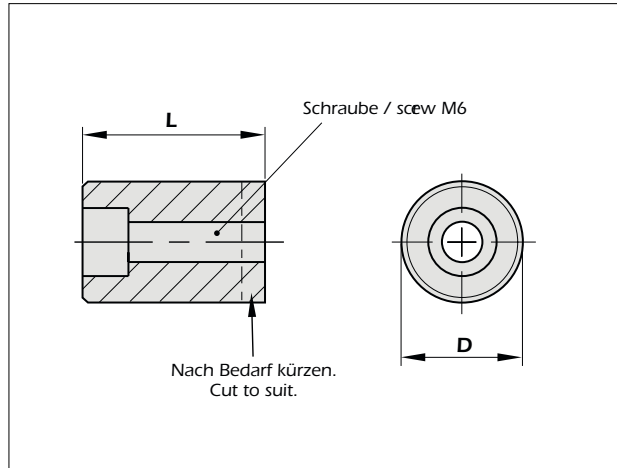
Extension for S6410

S6412/ . . . (CAPEMM- ...)

Mat.: 1.7225

Oberfläche: brüniert

Surface: Blackened



für/for S6410	D	L	Nr. / No.
X	19	28	S6412/ 19x28

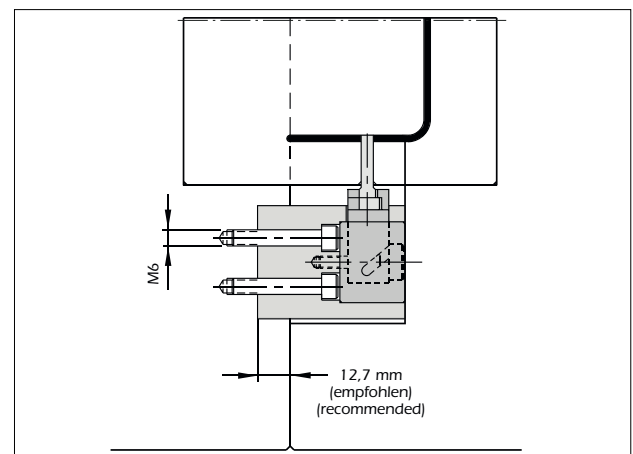
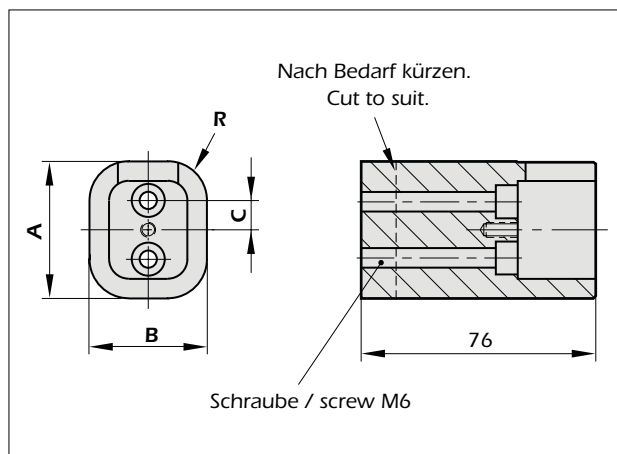
Aufbaugehäuse für S6410

Housing for S6410

S6413/ . . . (CBRMM- ...)

Mat.: Spezialstahl, brüniert

Mat.: Special steel, blackened



für/for S6410/S6415	C	R	A	B	Nr. / No.
X	10	12,7	44	38	S6413/ 44x38x76

Schiebereinheit

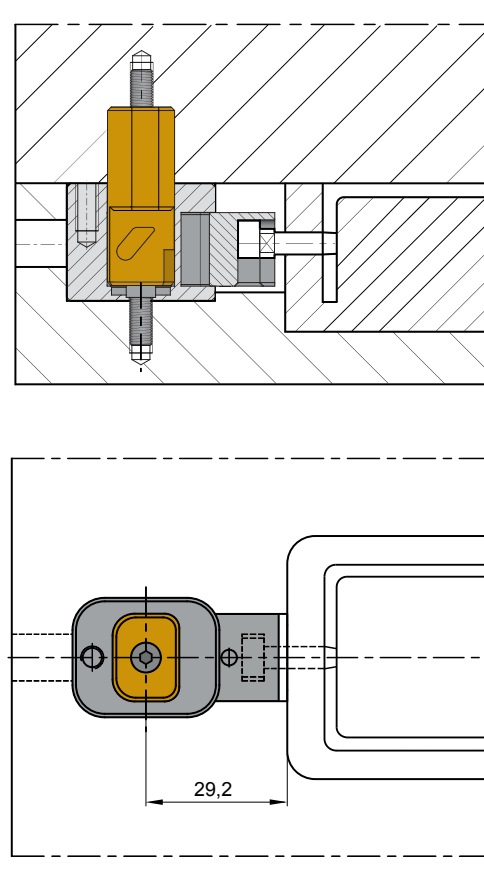
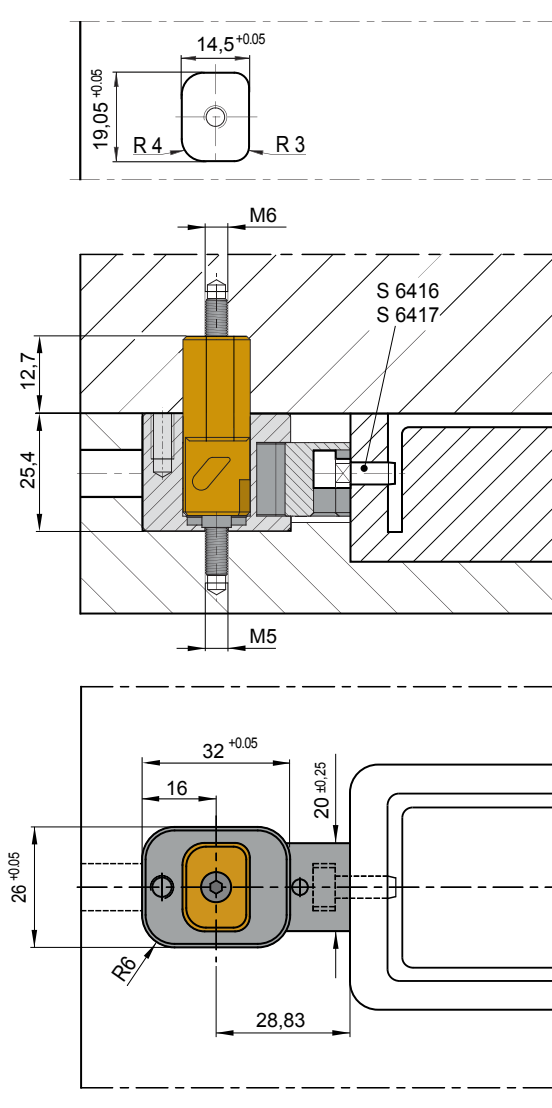
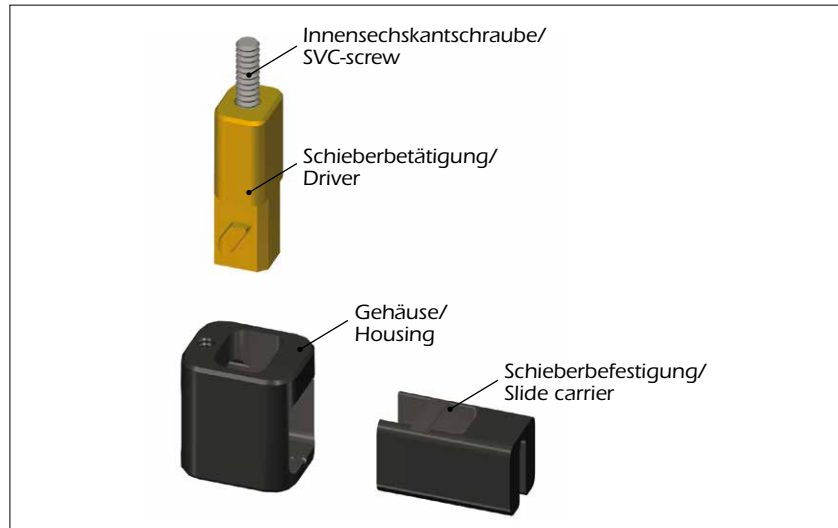
Slide Unit

S6415/ . . . (Camm-200)

Hub: 5,8 mm

Stroke: 5,8 mm

Nr. / No.
S6415/ 25,4x26x32



**Formeinsatz, rund,
für S6415**

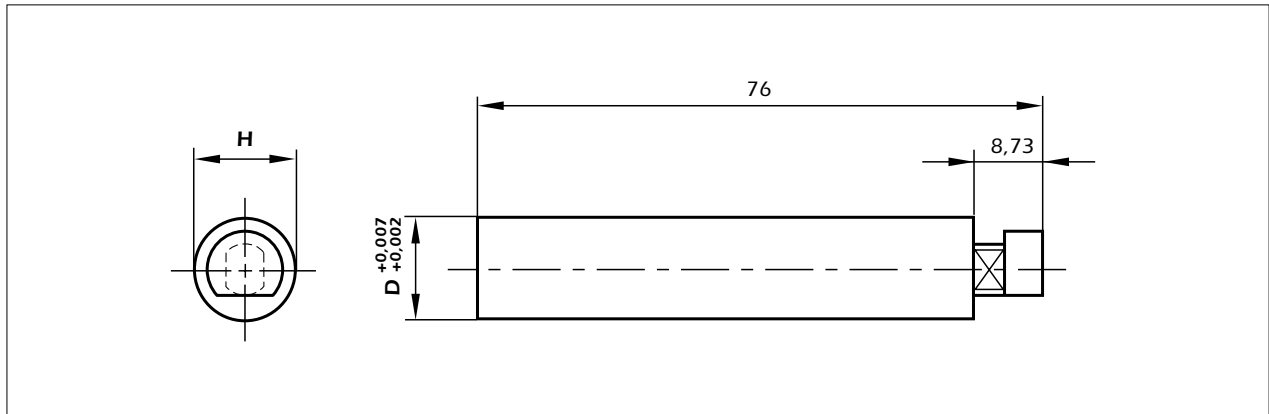
**Mould Insert, Round,
for S6415**

S6416/ . . . (CAP2MM- ...)

Mat.: 1.3343 / 60 - 62HRC

Oberfläche: verchromt

Surface: Chrome plated



H	für/for S6415	D	Nr. / No.
9,5	X	13	S6416/ 13x76

**Formeinsatz, eckig,
für S6415**

**Mould Insert, Square,
for S6415**

S6417/ . . . (CSE2MM- ...)

Mat.: 1.2311, vergütet

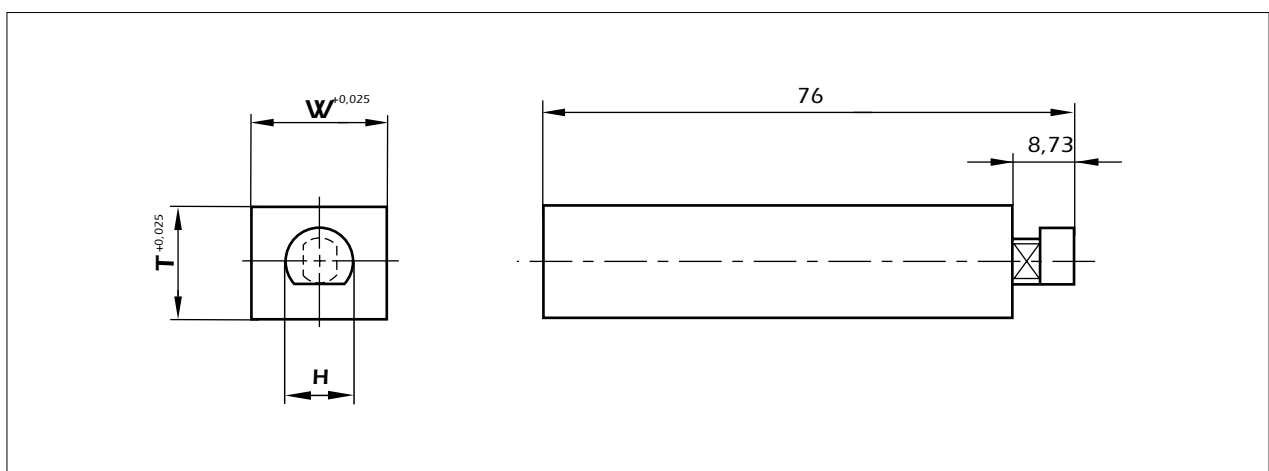
Härte: 66 - 68 HRC

Beschichtung: Salzbad nitriert

Mat.: 1.2311, pre-hardened

Hardness: 66 - 68 HRC

Surface: Salt bath nitrided



H	für/for S6415	T	W	Nr. / No.
9,5	X	16	19	S6417/ 16x19x76

Schiebereinheit

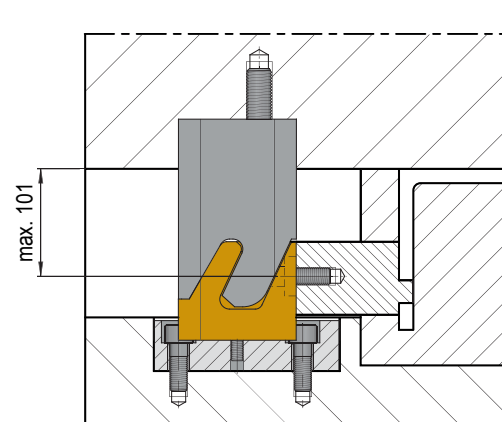
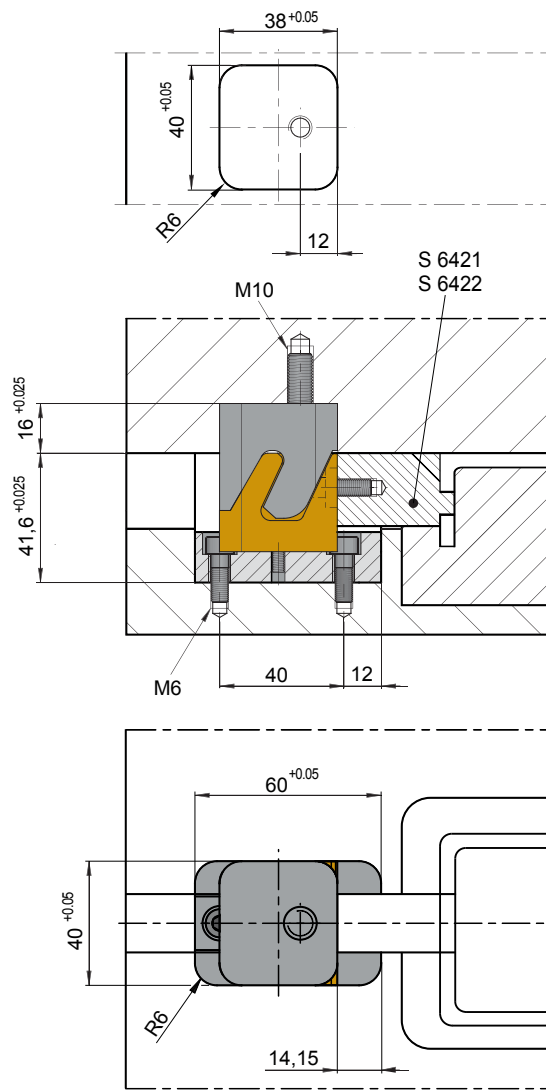
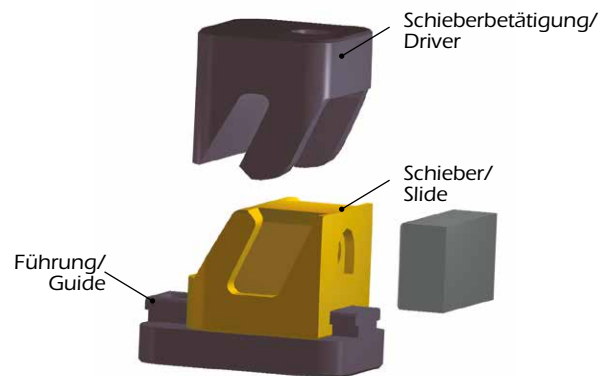
Slide Unit

S6420/ . . . (Camm-300)

Hub: 6,35 mm

Stroke: 6,35 mm

Type	Nr. / No.
Standard	S6420/ S
Lang/long	S6420/ L



**Formeinsatz, rund,
für S6420**

**Mould Insert, Round,
for S6420**

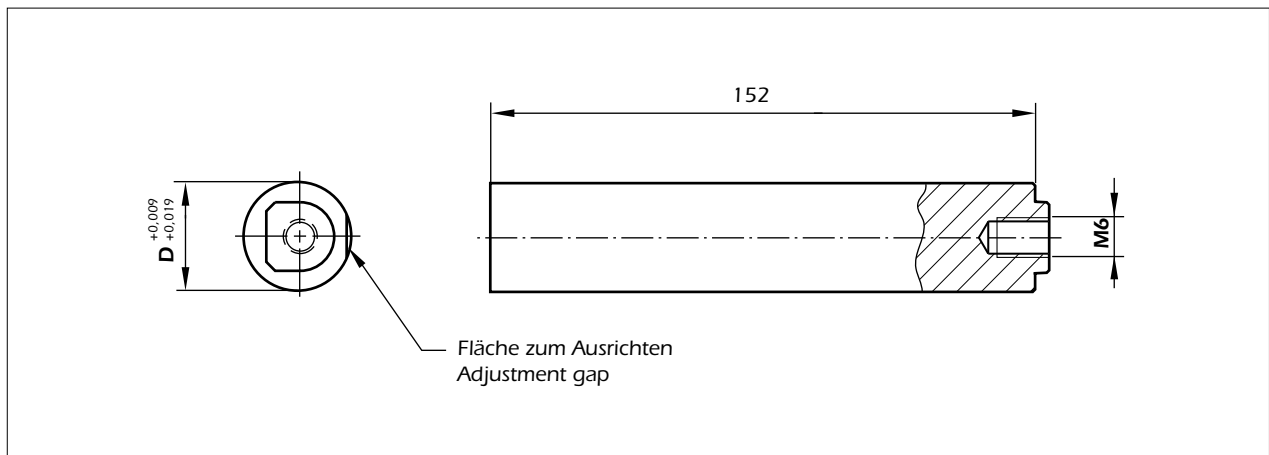
S6421/ . . . (CAP3MM- ...)

Mat.: 1.3343 / 60 - 62HRc
Oberfläche: verchromt

Surface: Chrome plated

Schraube gehört zum Lieferumfang.

Screw is included in delivery.



für/for S6420	D	Nr. / No.
X	19	S6421/ 19x152

**Formeinsatz, eckig,
für S6420**

**Mould Insert, Square,
for S6420**

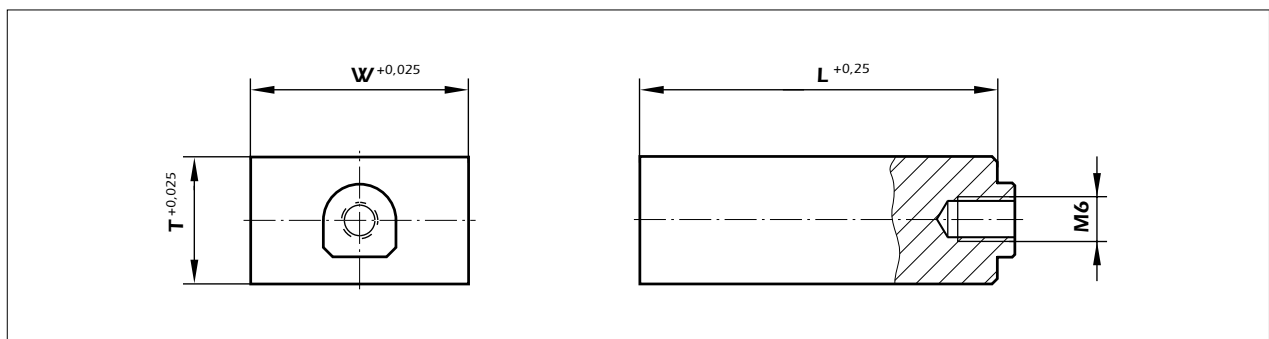
S6422/ . . . (CSE3MM- ...)

Mat.: 1.2311, vergütet
Härte: 64 - 68HRc
Oberfläche: Salzbad nitriert

Mat.: 1.2311, pre-hardened
Hardness: 64 - 68HRc
Surface: Salt bath nitrided

Schraube gehört zum Lieferumfang.

Screw is included in delivery.



für/for	T	W S6420	L	Nr. / No.
X	22	38	12	S6422/ 22x38x12
X			50	22x38x50

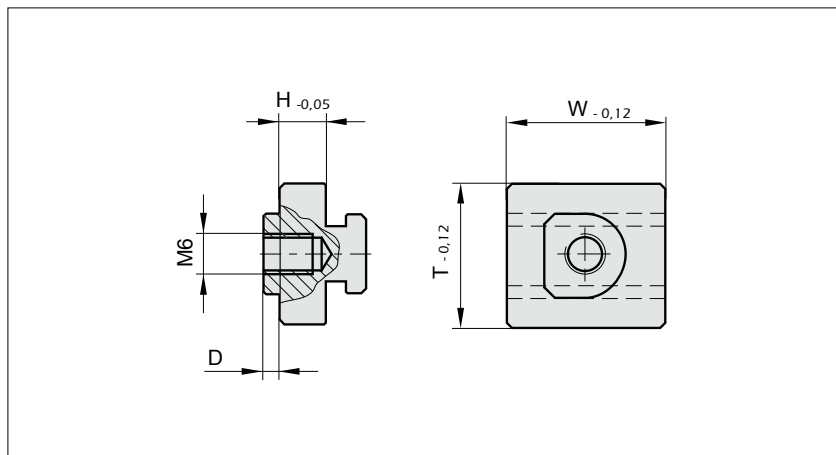
Adapter für S6420

Adaptor for S6420

S6423/ . . . (CTGMM- ...)

Mat.: Spezialstahl
Härte: 64-68HRC
Oberfläche: Salzbad nitriert

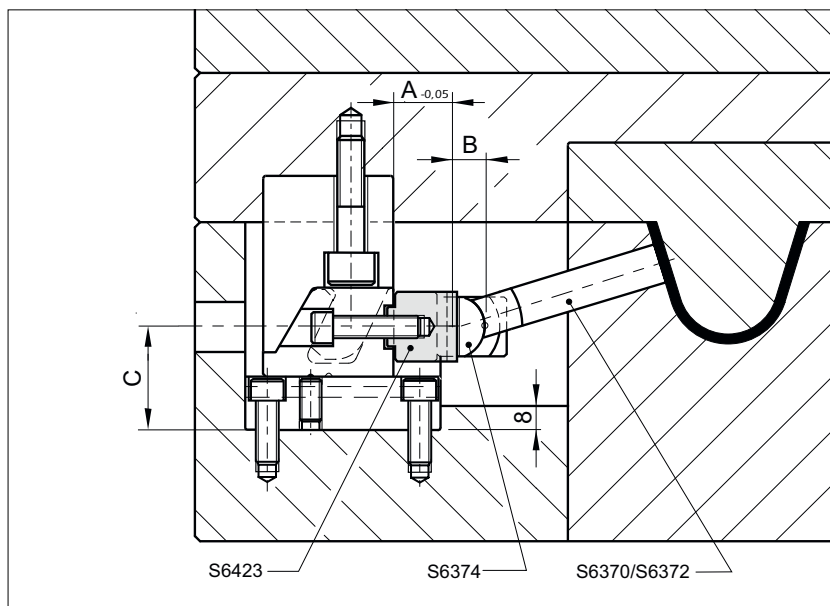
Mat.: Special steel
Hardness: 64-68HRC
Surface: Salt bath nitrided



D	A	B	C	für/for S6420	T	W	H	Nr. / No.
2,5	12	10	30,15	X	23	23	6	S6423/ 23x23x6

Anwendungsbeispiel:

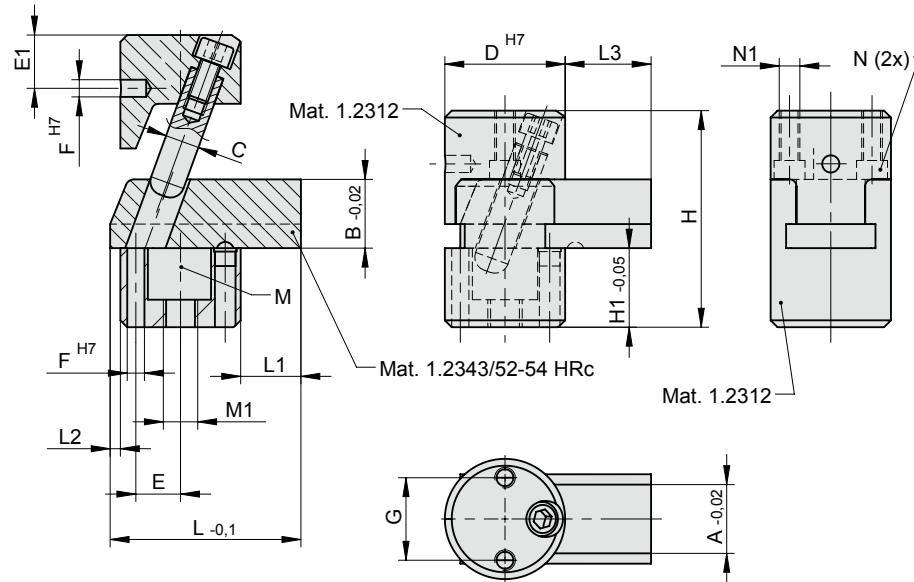
Application example:



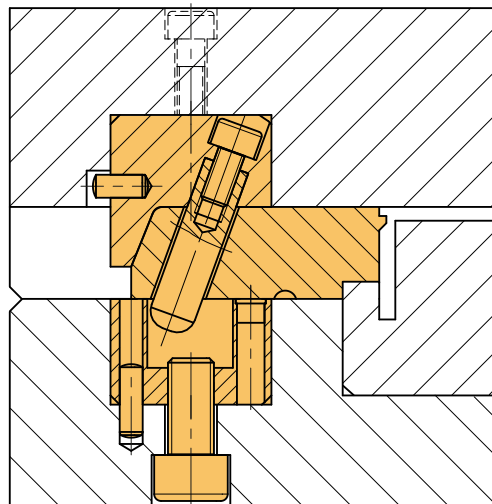
Schiebereinheit, zylindrisch

Cylindrical Slide

S6424/ A . . . (CC)



A	B	C	E	E1	F	G	H	H1	L	L1	L2	L3	M	M1	N	N1	Str.	D	Nr. / No.
10	10	6	7,5	11,5	4	14	35,5	10	25	12,5	1,8	15	M5	M6	M3	M4	2,5	22	S6424/ Ax22
15	15	8	10,5	15,5	5	19	51	16	45	15,4	1,2	20	M6	M8	M4	M5	4,6	30	30
20	20	10	13			24	63	23	55,5	17,9	2,6	25	M8	M10	M5	M6	7,1	35	35



WEMA-Produktübersicht

Katalog S: Systemteile für Formen Catalogue S: System Parts for Moulds

\$1000 Führungselemente Guide Components		\$1000
\$2000 Allgemeine Werkzeugbauteile General Standard Components		\$2000
\$3000 Temperieren Cooling Systems		\$3000
\$4000 Angleßen Gating Technology		\$4000
\$5000 Heiz- und Regeltechnik Mould Heating Technique		\$5000
\$6000 Entformen Demoulding		\$6000
\$7000/8000 Messtechnik, Maschinen und Hilfsmittel Measuring Technology, Machines and Auxiliary Equipment		\$7000/8000

WEMA-Product Summary

Katalog H: Industrielle Beheizungen Catalogue H: Industrial Heaters

H1000 Elektrische Heizelemente Electrical Heating Elements	
H2000 Kabel, Armaturen und Zubehör Cables and Connectors	
H3000 Stab- und Rohrheizelemente Rod- and Tubular Heating Elements	
H4000 Temperaturmess- und Regeltechnik Temperature sensor- and Control Technology	
H5000 Maschinen- und Formenzubehör Machine- and Mould Components	
H6000 Fassheizungen / Flexible Heizmatten Drum Heaters, Flexible Heating Mats	

Bestellformular Kataloge

Order form catalogues

Bitte übersenden sie mir den Katalog
Please send me the catalogue

☐ S: Systemteile für Formen / System Parts for Moulds
☐ H: Industrielle Beheizungen / Industrial Heaters

Firma/Company _____

Ansprechpartner/Contact _____

Tel.: _____ Fax: _____ Datum/Date: _____

TEL. +49 2351 93950

FAX. +49 2351 939533

info@wema.de