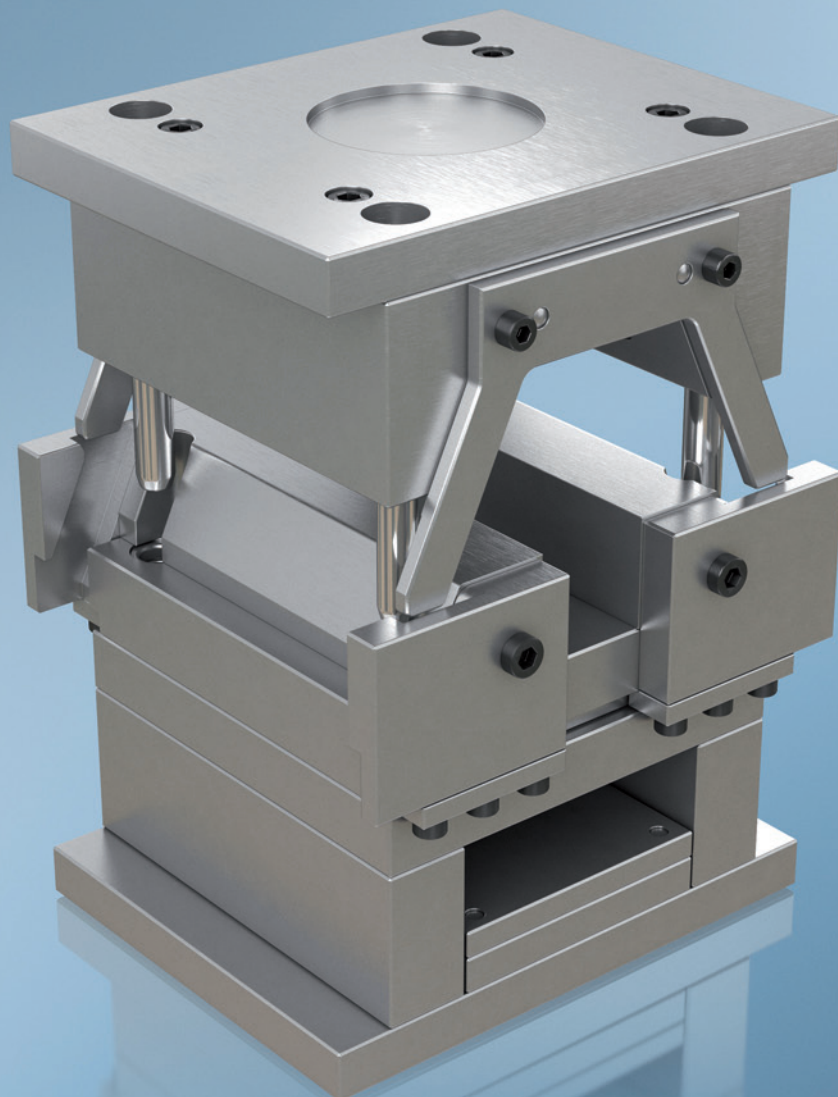


STRACK[®]
NORMALIEN



BACKENFORMEN
SPLIT MOULDS
MOULES A COINS

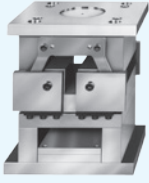


INGENIERIA DE MOLDES Y TROQUELES, S. A.

STRACK[®]
NORMALIEN

Backen- und Kassettenformen / Split and cartridges moulds / Moules à coins et moules à cassettes

www.strack.de



BS 1616

3.6

BS 2020

3.10

BS 2525

3.14

BS 3030

3.18



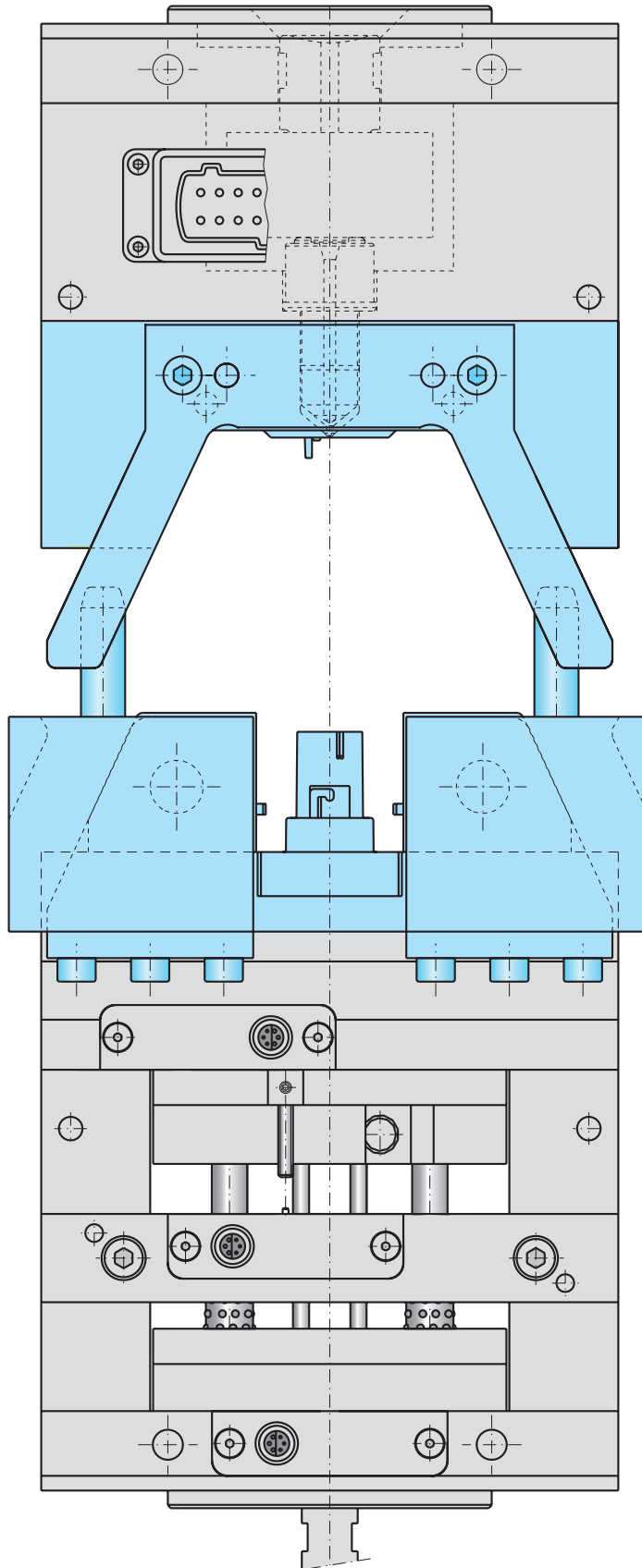
3.22

3

Backenformen

Split moulds

Moules à coins

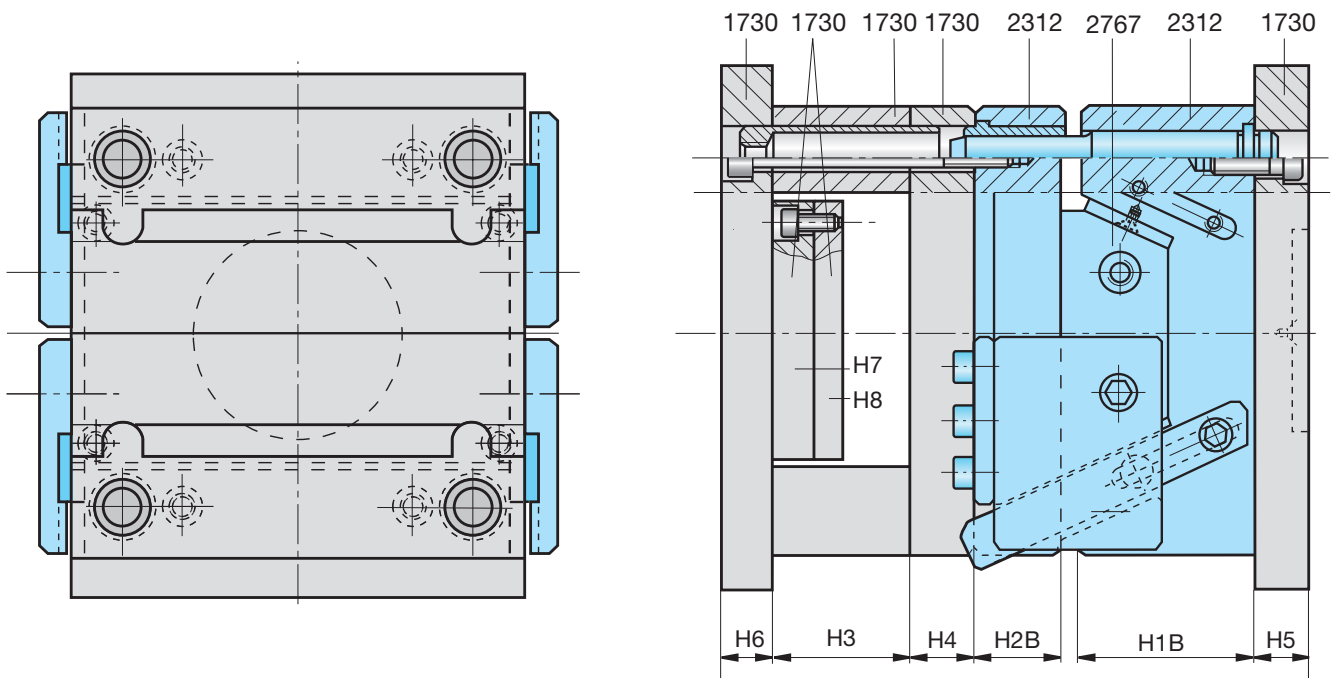


3

Backenformen

Split moulds

Moules à coins



Backenformen / Split moulds / Moules a coins

BS 1616-27-40-0-2767

BS 2020-27-50-0-2767

BS 2020-37-50-0-2767

BS 2020-47-50-0-2767

BS 2525-37-70-0-2767

BS 2525-47-70-0-2767

BS 2525-57-70-0-2767

BS 3030-37-90-0-2767

BS 3030-57-90-0-2767

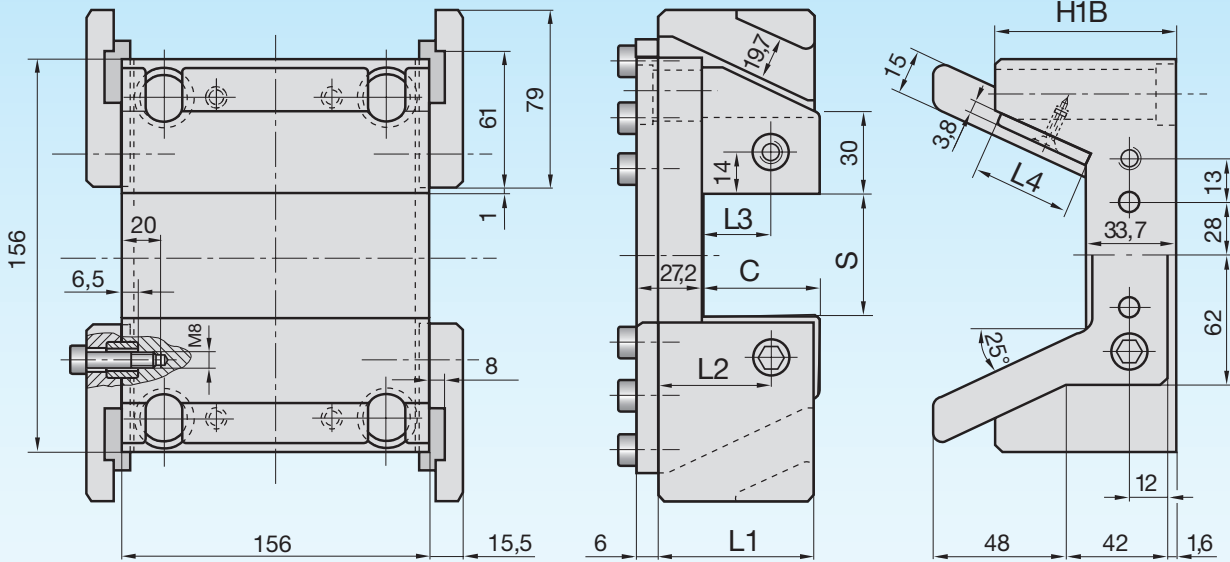
BS 3030-77-90-0-2767

Backenformen

Split moulds

Moules à coins

3

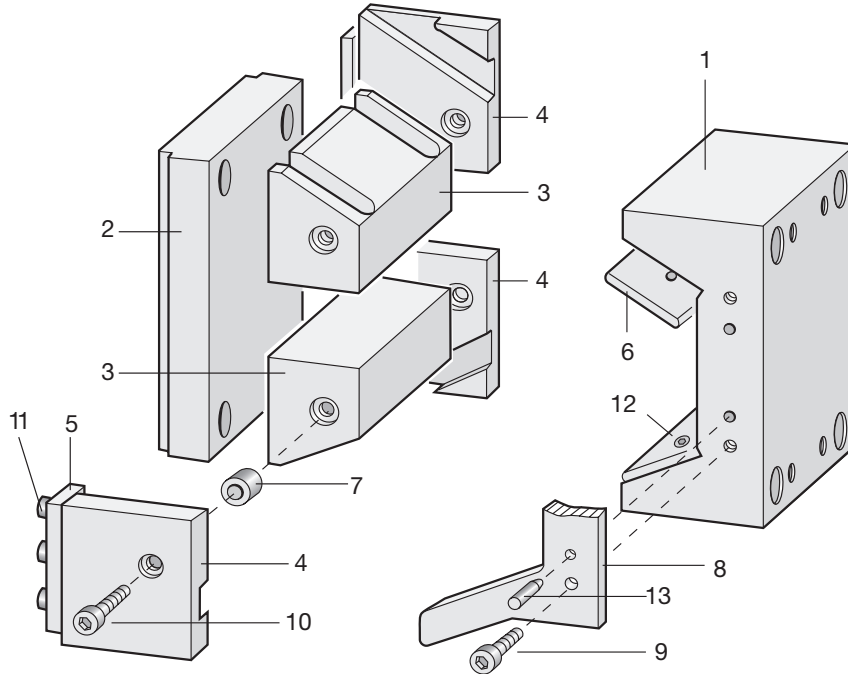


BS 1616-27-40-0-2767

BS 1616-
27-40-0-2767



BS	H1B	C	S	L1	L2	L3	L4
BS 1616-27-40-0-2767	56	27,2	40	46	34	14	25

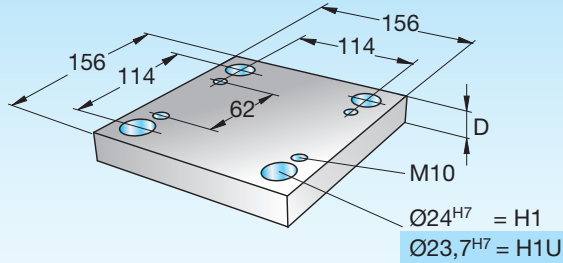
Backenformen
Split moulds
Moules à coins

3
BS 1616-27-40-
 BS 1616-
27-40-Pos.


Pos. Item Rep.	Mat.	Festigkeit Strength Résistance	DIN-Nr. DIN-No Réf. matière	Abmessungen Dimensions	Stück Quant.	Bezeichnung / Description / Désignation
1	2312	≈1100 N/mm ²			1	H1B Backenschließplatte / Jaw locking plate / Plaque de fermeture des moules à tiroirs
2	2312	≈1100 N/mm ²			1	H2B Backengrundplatte / Jaw base plate / Plaque de base des moules à tiroirs
3	2767	≈840 N/mm ²			2	Formbacke / Jaw / Tirois
4	2162	≈33/58 HRC			4	Backungsführungsplatte / Jaw guide plate / Plaque de guidage empreintes
5	2842	≈58 HRC			4	Untergriff / Bottom grip / Talons
6	2842	≈58 HRC			2	Druckleiste / Pressure pad / Listels de pression
7	2162	≈58 HRC		Ø14 x 12,5	4	Zentrierbuchse / Centering bush / Douilles de centrage
8	2842	≈58 HRC			2	Enriegelungsstück / Unlocking element / Cames de déverrouillage
9	0	8.8	DIN EN ISO 4762	M8 x 16	4	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
10	0	8.8	DIN 7984	M8 x 25	4	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
11	0	8.8	DIN EN ISO 4762	M8 x 16	12	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
12	0	8.8	DIN EN ISO 10642	M4 x 8	4	Senkkopfschraube / Flathead screw / Vis tête noyée
13	0		DIN EN ISO 87352	Ø6 x 16	4	Zylinderstift / Straight pin / Goupilles cylindriques

Platten für Backenformen

Plates for split moulds

Plaques pour moules à coins



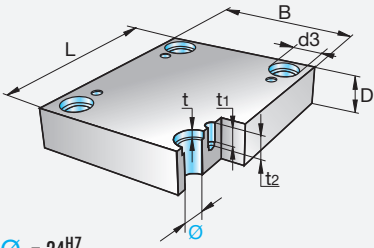
Standard

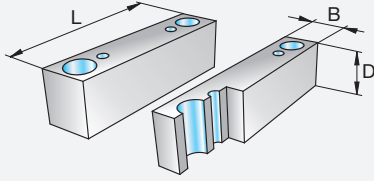
1616

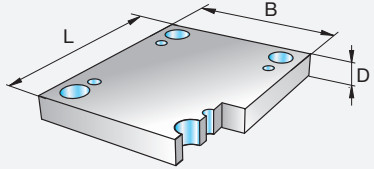


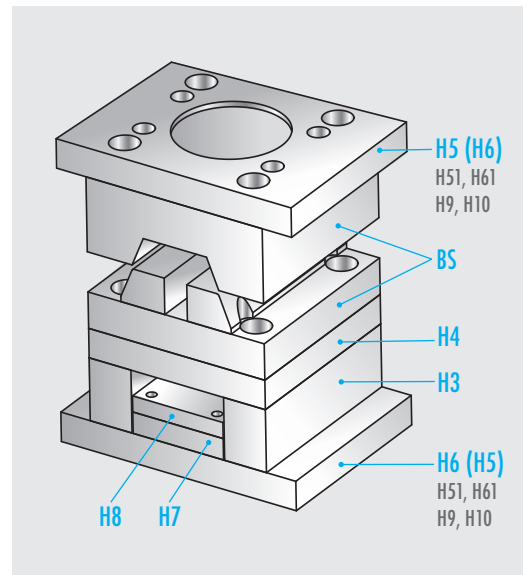
1616-Type-D-Mat.

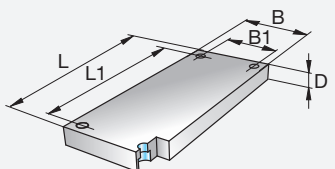
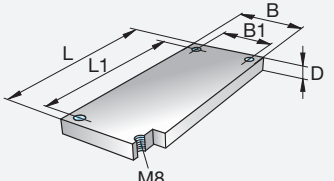


Type	B x L = 156 x 156	t	t1	t2	d3	D	Mat.								
							1730	2083	2085	2162	2311	2312	2343	2767	
H1	 <p>H1 Ø = 24^{H7} H1U Ø = 23,7^{H7}</p>	6,2		10	12	29	17	■		■	■	■		■	
H1U							22	■		■	■	■		■	
							27	■		■	■	■	■	■	■
							37	■		■	■	■	■	■	■
							47	■		■	■	■	■	■	■
							57	■		■	■	■	■	■	■
							67	■		■	■	■	■	■	■
							77	■		■	■	■	■	■	■
							87	■		■	■	■	■	■	■

Type	B x L = 37 x 156	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H3		47	■		
		57	■		
		67	■		
		77	■		
		87	■		
		97	■		

Type	B x L = 156 x 156	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H4		22	■		
		27	■		
		37	■		


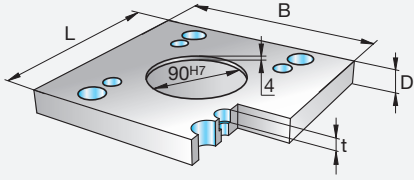

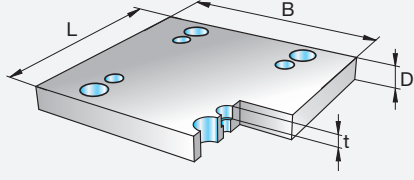


Type	B x L = 80 x 156 / B1 x L1 = 58 x 138	D	Mat.			Type	B x L = 80 x 156 / B1 x L1 = 58 x 138	D	Mat.		
			1730	2085	2312				1730	2085	2312
H7		12	■			H8		12	■		
		16	■								

Platten für Backenformen

Plates for split moulds


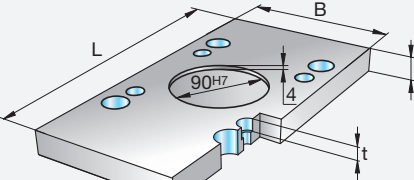

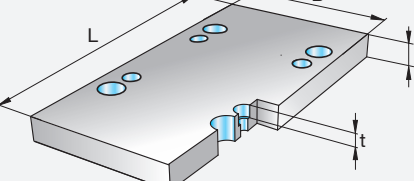
Plaques pour moules à coins


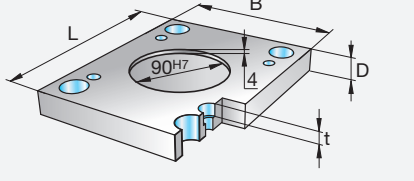

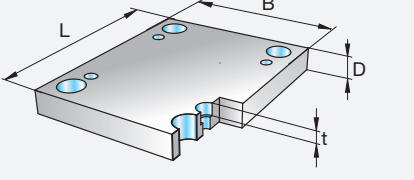
Type	B x L = 208 x 156	t	D	Mat.		
				1730	2085	2312
H5 		11	22	■		■
			27	■		■
H6 		11	22	■		■
			27	■		■

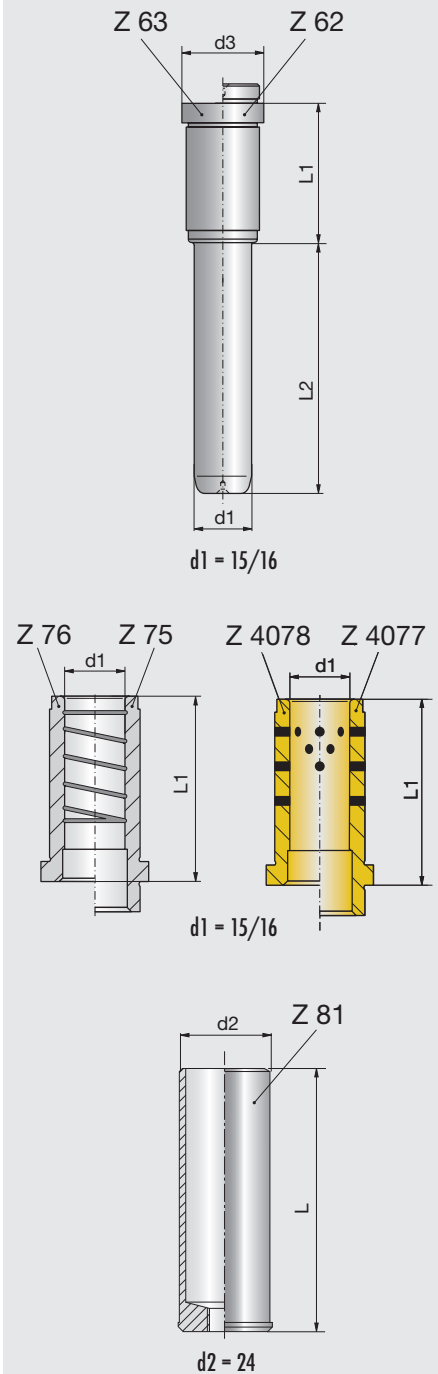
Zubehör für Standard-Formplatten
siehe Buch 2 / Kapitel 1

Accessories for standard cavity plates
see book 2 / chapter 1

Accessories pour plaques
porte-empreinte de standard
voir livre 2 / chapitre 1

Type	B x L = 156 x 246	t	D	Mat.		
				1730	2085	2312
H51 		11	22	■		■
			27	■		■
H61 		11	22	■		■
			27	■		■

Type	B x L = 156 x 156	t	D	Mat.		
				1730	2085	2312
H9 		11	22	■		■
			27	■		■
H10 		11	17	■		
			22	■		■
			27	■		■

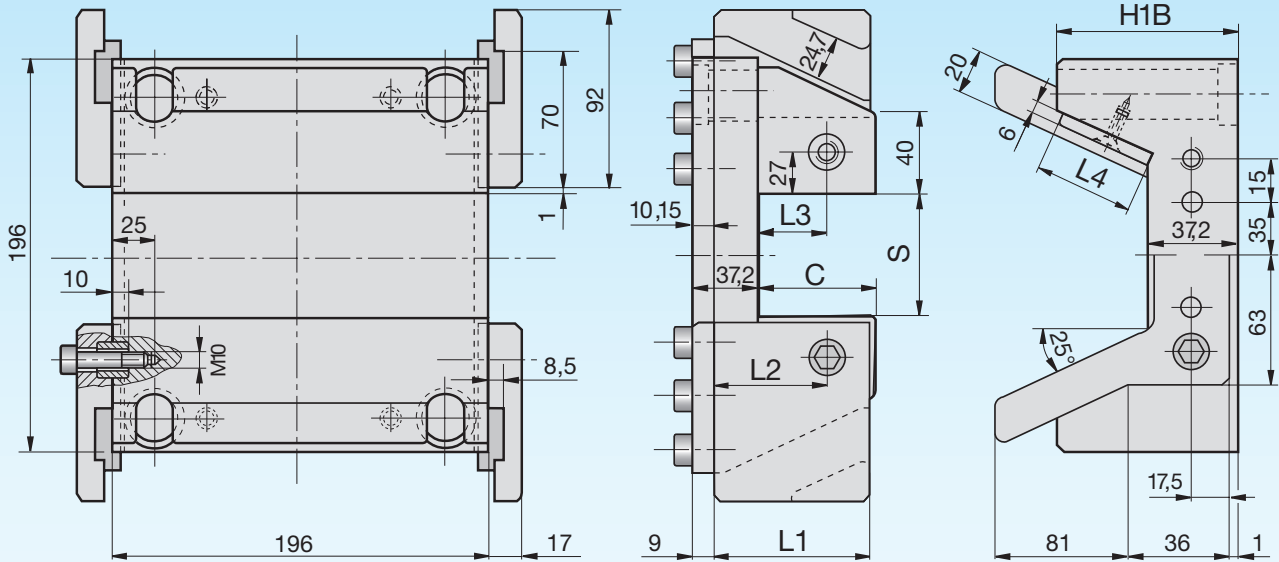


Backenformen

Split moulds

Moules à coins

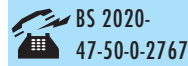
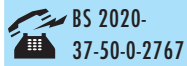
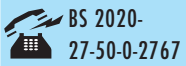
3



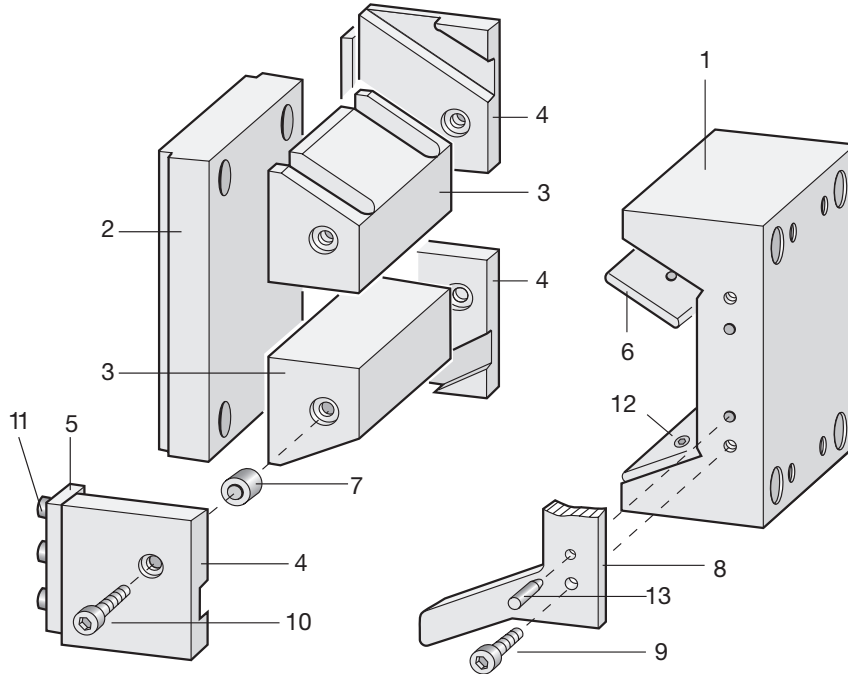
BS 2020-27-50-0-2767

BS 2020-37-50-0-2767

BS 2020-47-50-0-2767



BS	H1B	C	S	L1	L2	L3	L4
BS 2020-27-50-0-2767	57,2	27,3	50	53	39,3	12,15	25
BS 2020-37-50-0-2767	67,2	37,3	50	63	39,3	12,15	35
BS 2020-47-50-0-2767	77,2	47,3	50	73	49,3	22,15	45

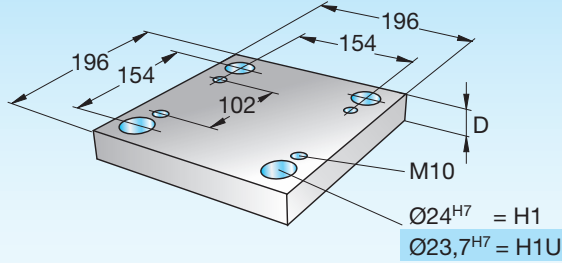
Backenformen
Split moulds
Moules à coins

3
BS 2020-27-50-
BS 2020-37-50-
BS 2020-47-50-


Pos. Item Rep.	Mat.	Festigkeit Strength Résistance	DIN-Nr. DIN-No Réf. matière	Abmessungen Dimensions	Stück Quant.	Bezeichnung / Description / Désignation
1	2312	≈1100 N/mm ²			1	H1B Backenschließplatte / Jaw locking plate / Plaque de fermeture des moules à tiroirs
2	2312	≈1100 N/mm ²			1	H2B Backengrundplatte / Jaw base plate / Plaque de base des moules à tiroirs
3	2767	≈840 N/mm ²			2	Formbacke / Jaw / Tirois
4	2162	≈33/58 HRC			4	Backungsführungsplatte / Jaw guide plate / Plaque de guidage empreintes
5	2842	≈58 HRC			4	Untergriff / Bottom grip / Talons
6	2842	≈58 HRC			2	Druckleiste / Pressure pad / Listels de pression
7	2162	≈58 HRC		Ø18 x 19,5	4	Zentrierbuchse / Centering bush / Douilles de centrage
8	2842	≈58 HRC			2	Enriegelungsstück / Unlocking element / Cames de déverrouillage
9	0	8.8	DIN EN ISO 4762	M8 x 20	4	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
10	0	8.8	DIN 7984	M10 x 40	4	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
11	0	8.8	DIN EN ISO 4762	M8 x 20	12	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
12	0	8.8	DIN EN ISO 10642	M6 x 16	4	Senkkopfschraube / Flathead screw / Vis tête noyée
13	0		DIN EN ISO 87352	Ø8 x 16	4	Zylinderstift / Straight pin / Goupilles cylindriques

Platten für Backenformen

Plates for split moulds

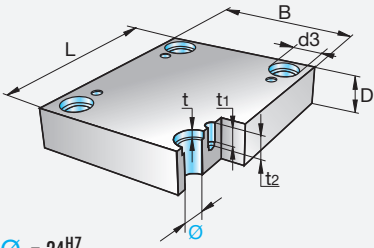
Plaques pour moules à coins

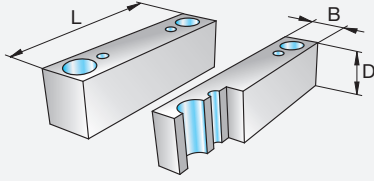


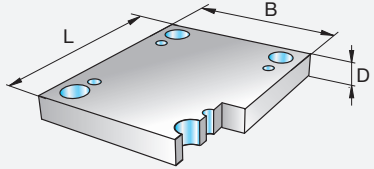
Standard

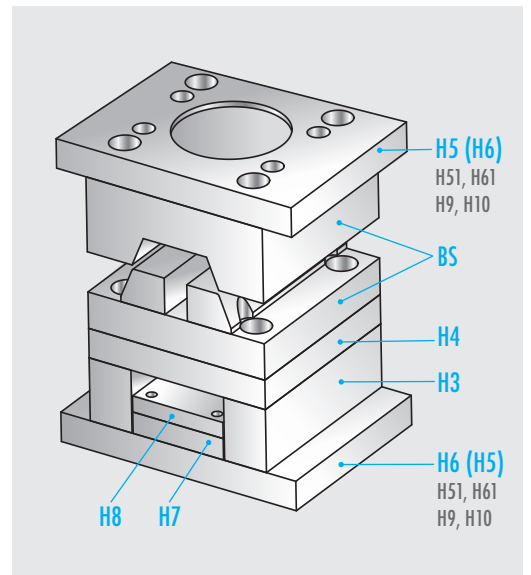
2020

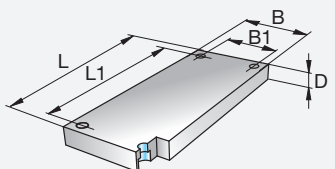
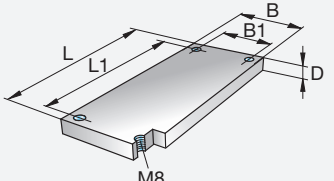


Type	B x L = 196 x 196	t	t1	t2	d3	D	Mat.								
							1730	2083	2085	2162	2311	2312	2343	2767	
H1	 <p>H1 $\text{Ø} = 24^{\text{H7}}$ H1U $\text{Ø} = 23,7^{\text{H7}}$</p>	6,2	10	12	29	17	■			■	■	■		■	
H1U						22	■			■	■	■		■	
						27	■			■	■	■	■	■	■
						37	■			■	■	■	■	■	■
						47	■			■	■	■	■	■	■
						57	■			■	■	■	■	■	■
						67	■			■	■	■	■	■	■
						77	■			■	■	■	■	■	■
						87	■			■	■	■	■	■	■
						97	■			■	■	■	■	■	■

Type	B x L = 37 x 196	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H3		47	■		
		57	■		
		67	■		
		77	■		
		87	■		
		97	■		

Type	B x L = 196 x 196	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H4		22	■		
		27	■		
		37	■		



Type	B x L = 120 x 196 / B1 x L1 = 98 x 178	D	Mat.			Type	B x L = 120 x 196 / B1 x L1 = 98 x 178	D	Mat.		
			1730	2085	2312				1730	2085	2312
H7		16	■			H8		12	■		
		17	■		■						

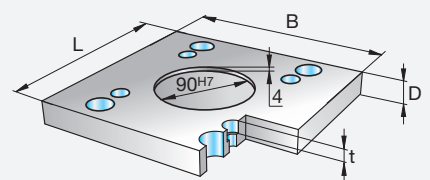
Platten für Backenformen

Plates for split moulds

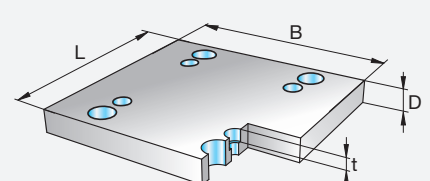
Plaques pour moules à coins

Type **B x L = 246 x 196**

H5



H6



t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
11	22	■		■
	27	■		■

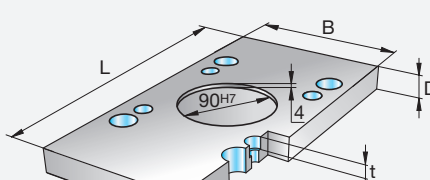
Zubehör für Standard-Formplatten
siehe Buch 2 / Kapitel 1

Accessories for standard cavity plates
see book 2 / chapter 1

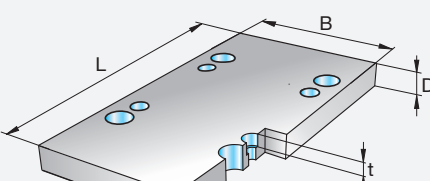
Accessories pour plaques
porte-empreinte de standard
voir livre 2 / chapitre 1

Type **B x L = 196 x 296**

H51



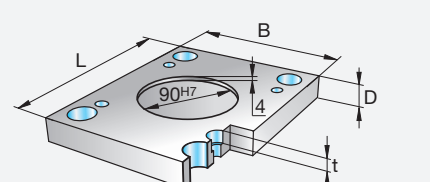
H61



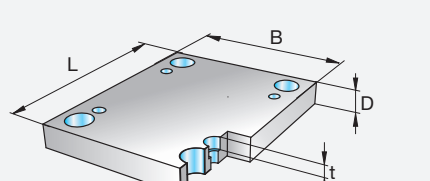
t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
11	22	■		■
	27	■		■

Type **B x L = 196 x 196**

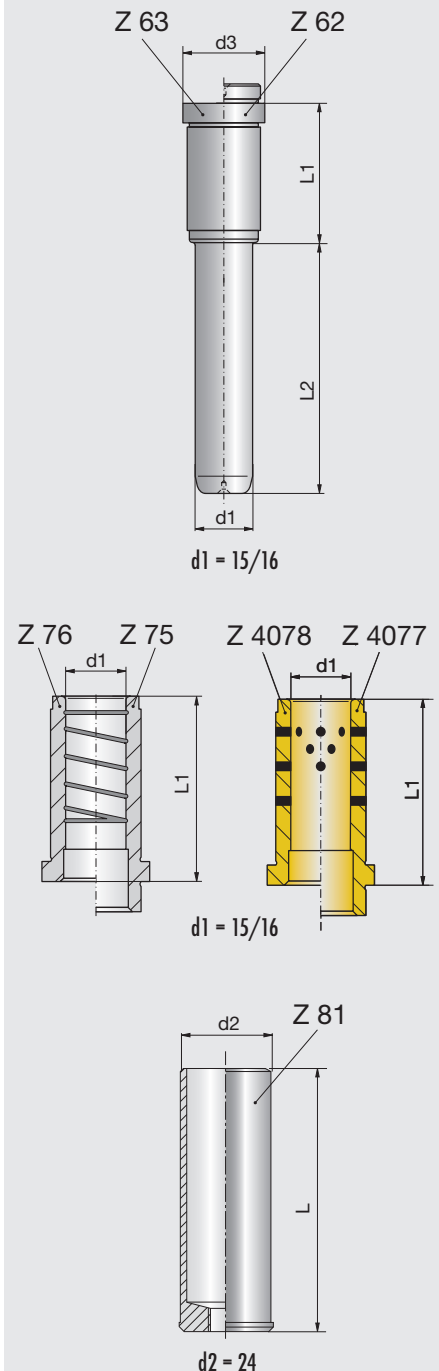
H9



H10



t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
11	22	■		■
	27	■		■

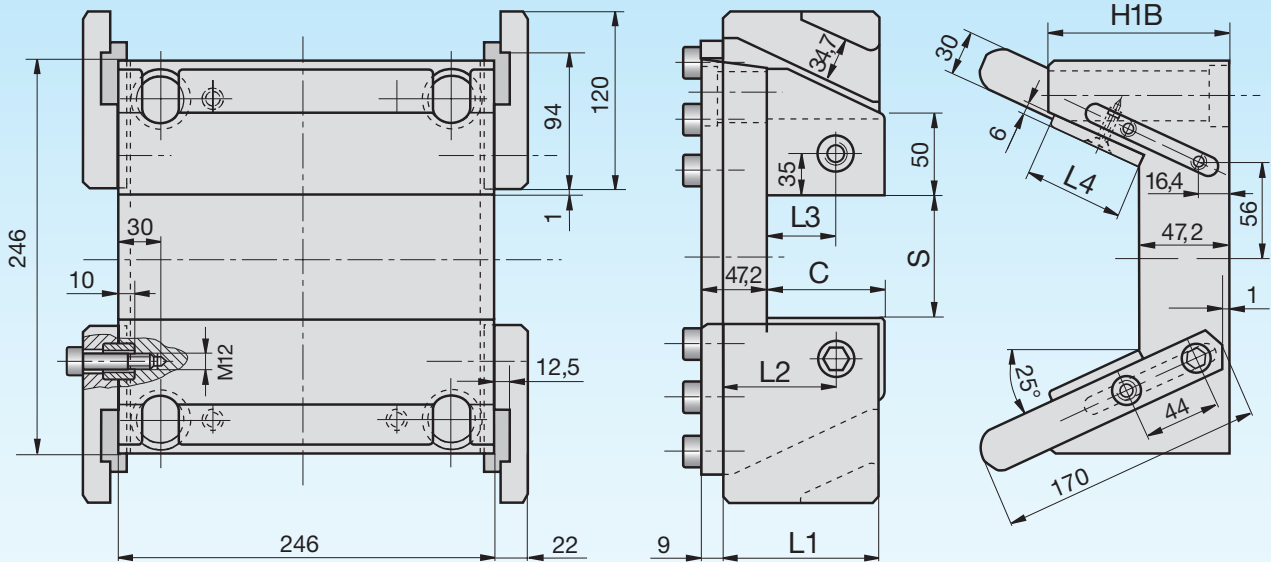


Backenformen

Split moulds

Moules à coins

3



BS 2525-37-70-0-2767

BS 2525-47-70-0-2767

BS 2525-57-70-0-2767

BS 2525-37-70-0-2767



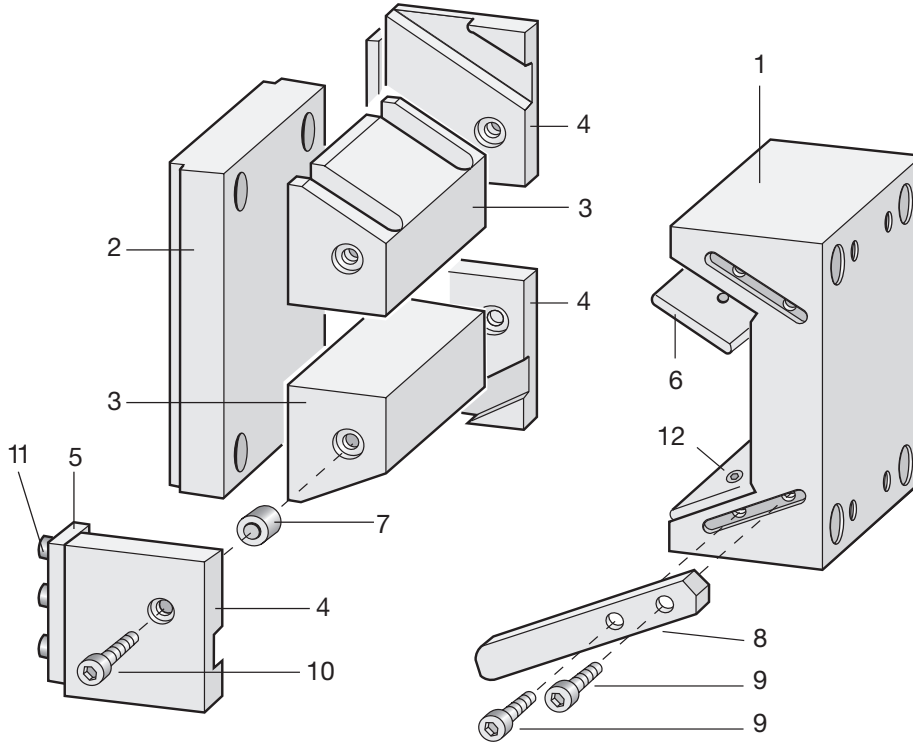
BS 2525-47-70-0-2767



BS 2525-57-70-0-2767



BS	H1B	C	S	L1	L2	L3	L4
BS 2525-37-70-0-2767	77,2	37,3	70	73	49,3	12,15	36
BS 2525-47-70-0-2767	87,2	47,3	70	83	59,3	22,15	46
BS 2525-57-70-0-2767	97,2	57,3	70	93	69,3	32,15	56

Backenformen
Split moulds
Moules à coins

3
BS 2525-37-70-
BS 2525-47-70-
BS 2525-57-70-
 BS 2525-37-70-Pos.

 BS 2525-47-70-Pos.

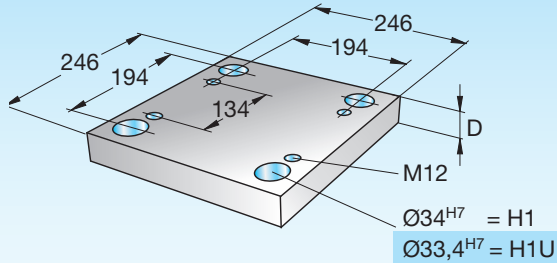
 BS 2525-57-70-Pos.


Pos. Item Rep.	Mat.	Festigkeit Strength Résistance	DIN-Nr. DIN-No Réf. matière	Abmessungen Dimensions	Stück Quant.	Bezeichnung / Description / Désignation
1	2312	≈1100 N/mm ²			1	H1B Backenschließplatte / Jaw locking plate / Plaque de fermeture des moules à tiroirs
2	2312	≈1100 N/mm ²			1	H2B Backengrundplatte / Jaw base plate / Plaque de base des moules à tiroirs
3	2767	≈840 N/mm ²			2	Formbacke / Jaw / Tirois
4	2162	≈33/58 HRC			4	Backungsführungsplatte / Jaw guide plate / Plaque de guidage empreintes
5	2842	≈58 HRC			4	Untergriff / Bottom grip / Talons
6	2842	≈58 HRC			2	Druckleiste / Pressure pad / Listels de pression
7	2162	≈58 HRC		Ø20 x 24,5	4	Zentrierbuchse / Centering bush / Douilles de centrage
8	2842	≈58 HRC			4	Entriegelungsstück / Unlocking element / Cames de déverrouillage
9	0	8.8	DIN 7984	M8 x 25	8	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
10	0	8.8	DIN 7984	M12 x 45	4	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
11	0	8.8	DIN EN ISO 4762	M8 x 20	12	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
12	0	8.8	DIN EN ISO 10642	M6 x 16	8	Senkkopfschraube / Flathead screw / Vis tête noyée

Platten für Backenformen

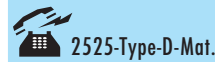
Plates for split moulds

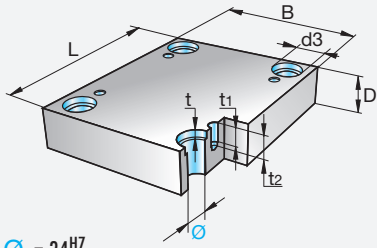
Plaques pour moules à coins

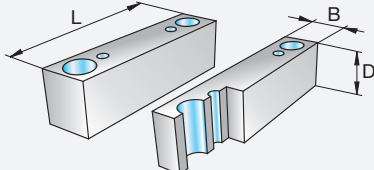


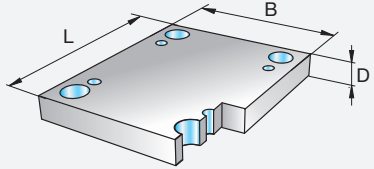
Standard

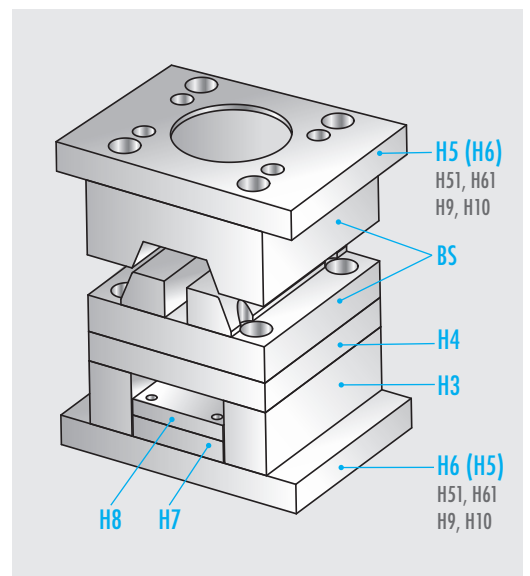
2525

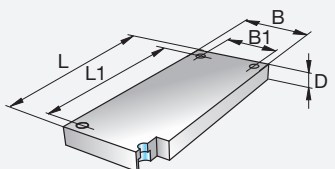
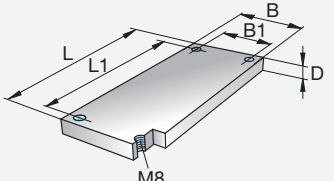


Type	B x L = 246 x 246	t	t1	t2	d3	D	Mat.									
							1730	2083	2085	2162	2311	2312	2343	2767		
H1	 <p>H1 $\varnothing = 34^{H7}$ H1U $\varnothing = 33,4^{H7}$</p>	8,2	12	16	39	22	■			■	■	■		■		
H1U				20		27	■			■	■	■	■	■		
				25		37	■			■	■	■	■	■	■	
				25		47	■			■	■	■	■	■	■	■
				25		57	■			■	■	■	■	■	■	■
				25		67	■			■	■	■	■	■	■	■
				25		77	■			■	■	■	■	■	■	■
				25		87	■			■	■	■	■	■	■	■
				25		97	■			■	■	■	■	■	■	■

Type	B x L = 47 x 246	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H3		57	■		
		67	■		
		77	■		
		87	■		
		97	■		
		117	■		

Type	B x L = 246 x 246	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H4		22	■		
		27	■		
		37	■		



Type	B x L = 147 x 246 / B1 x L1 = 129 x 228	D	Mat.			Type	B x L = 147 x 246 / B1 x L1 = 129 x 228	D	Mat.		
			1730	2085	2312				1730	2085	2312
H7		18	■			H8		12	■		
		27	■		■						

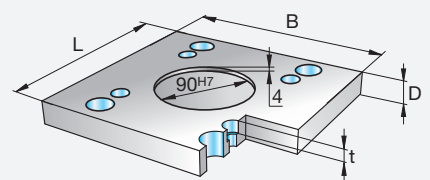
Platten für Backenformen

Plates for split moulds

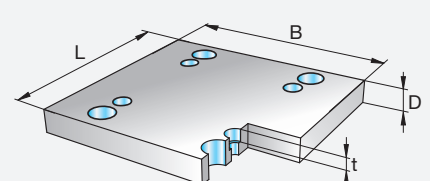
Plaques pour moules à coins

Type **B x L = 296 x 246**

H5



H6



t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
13	27	■		■
	37	■		■
13	27	■		■
	37	■		■

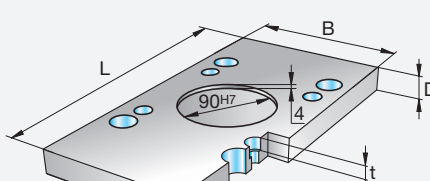
Zubehör für Standard-Formplatten
siehe Buch 2 / Kapitel 1

Accessories for standard cavity plates
see book 2 / chapter 1

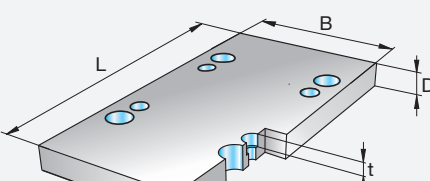
Accessories pour plaques
porte-empreinte de standard
voir livre 2 / chapitre 1

Type **B x L = 246 x 296**

H51



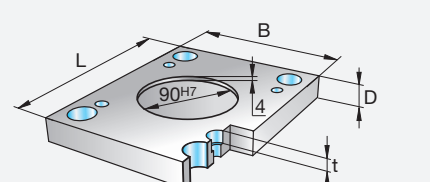
H61



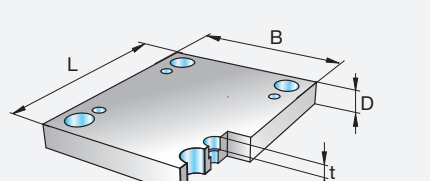
t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
13	27	■		■
	37	■		■
13	27	■		■
	37	■		■

Type **B x L = 246 x 246**

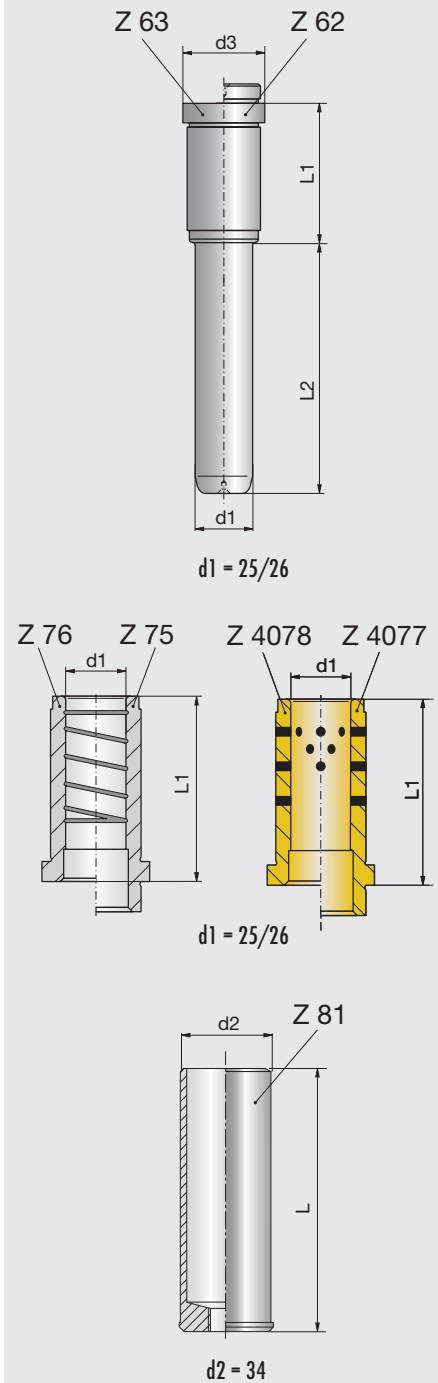
H9



H10



t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
13	27	■		■
	37	■		■
13	22	■		■
	27	■		■
	37	■		■



Z 63, Z 62, d3, L1, L2, d1 = 25/26

Z 76, Z 75, Z 4078, Z 4077, d1, L1, d1 = 25/26

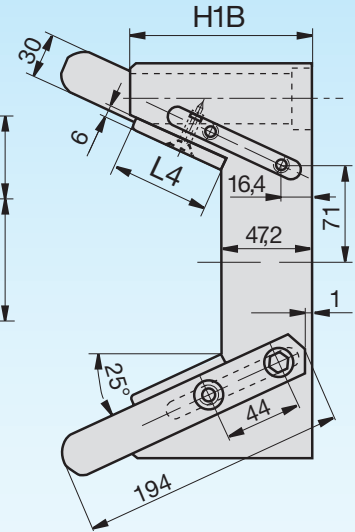
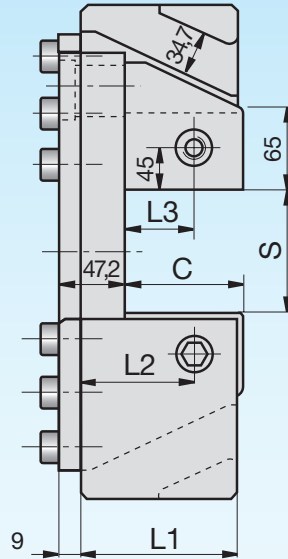
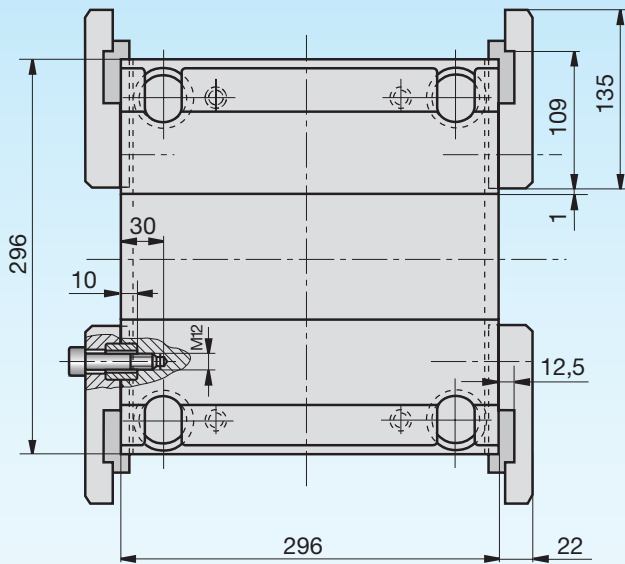
Z 81, d2, L1, d2 = 34

Backenformen

Split moulds

Moules à coins

3



BS 3030-37-90-0-2767

BS 3030-57-90-0-2767

BS 3030-77-90-0-2767

BS 3030-37-90-0-2767



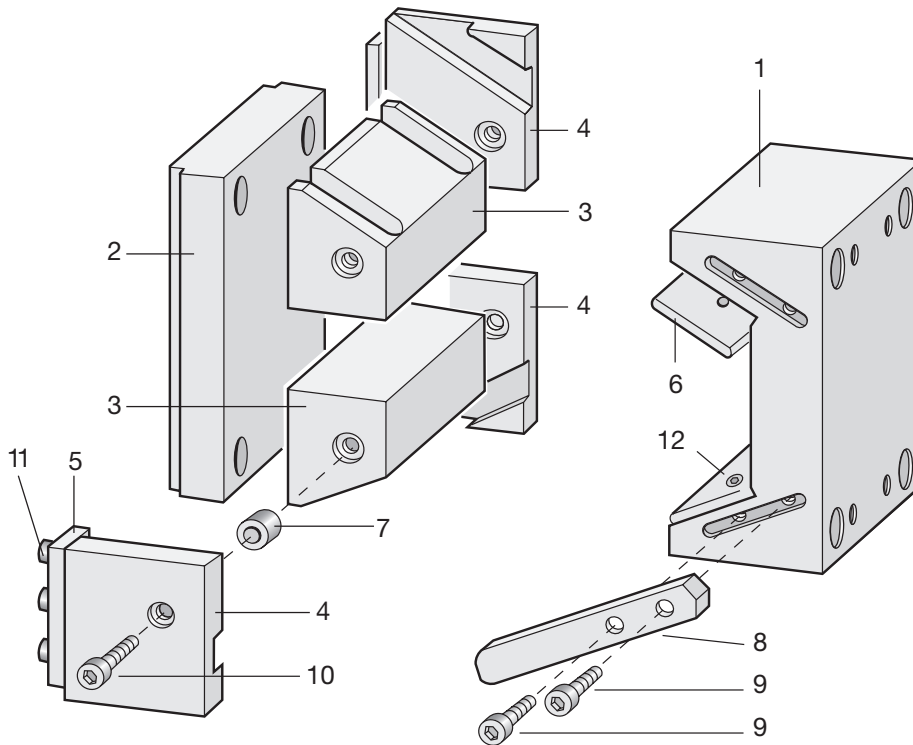
BS 3030-57-90-0-2767



BS 3030-77-90-0-2767



BS	H1B	C	S	L1	L2	L3	L4
BS 3030-37-90-0-2767	77,2	37,3	90	73	49,3	12,15	36
BS 3030-57-90-0-2767	97,2	57,3	90	93	69,3	32,15	56
BS 3030-77-90-0-2767	107,2	77,3	90	113	89,3	52,15	66

Backenformen
Split moulds
Moules à coins

3
BS 3030-37-90-
BS 3030-57-90-
BS 3030-77-90-
 BS 3030-37-90-Pos.

 BS 3030-57-90-Pos.

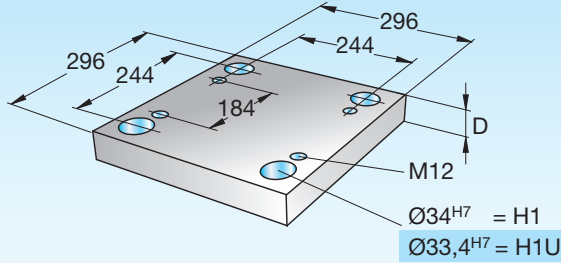
 BS 3030-77-90-Pos.


Pos. Item Rep.	Mat.	Festigkeit Strength Résistance	DIN-Nr. DIN-No Réf. matière	Abmessungen Dimensions	Stück Quant.	Bezeichnung / Description / Désignation
1	2312	≈1100 N/mm ²			1	H1B Backenschließplatte / Jaw locking plate / Plaque de fermeture des moules à tiroirs
2	2312	≈1100 N/mm ²			1	H2B Backengrundplatte / Jaw base plate / Plaque de base des moules à tiroirs
3	2767	≈840 N/mm ²			2	Formbacke / Jaw / Tirois
4	2162	≈33/58 HRC			4	Backungsführungsplatte / Jaw guide plate / Plaque de guidage empreintes
5	2842	≈58 HRC			4	Untergriff / Bottom grip / Talons
6	2842	≈58 HRC			2	Druckleiste / Pressure pad / Listels de pression
7	2162	≈58 HRC		Ø20 x 24,5	4	Zentrierbuchse / Centering bush / Douilles de centrage
8	2842	≈58 HRC			4	Entriegelungsstück / Unlocking element / Cames de déverrouillage
9	0	8.8	DIN 7984	M8 x 25	8	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
10	0	8.8	DIN 7984	M12 x 45	4	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
11	0	8.8	DIN EN ISO 4762	M8 x 20	12	Zylinderkopfschraube / Cylinder head screw / Vis tête cylindrique
12	0	8.8	DIN EN ISO 10642	M6 x 16	8	Senkkopfschraube / Flathead screw / Vis tête noyée

Platten für Backenformen

Plates for split moulds

Plaques pour moules à coins



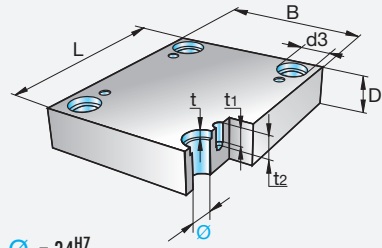
Standard

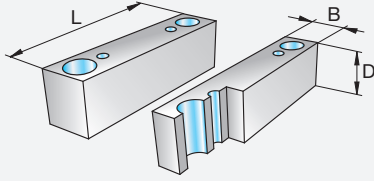
3030

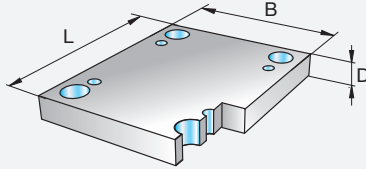


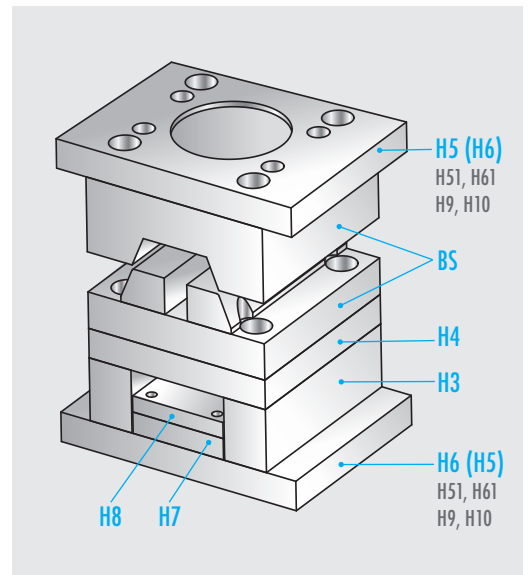
3030-Type-D-Mat.

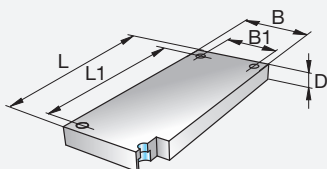


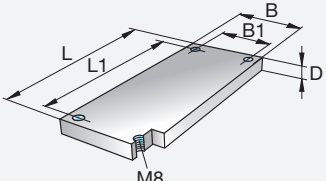
Type	B x L = 296 x 296	t	t1	t2	d3	D	Mat.										
							1730	2083	2085	2162	2311	2312	2343	2767			
H1	 <p>H1 Ø = 34^{H7} H1U Ø = 33,4^{H7}</p>	8,2	16	20	39	27	■			■	■	■		■			
H1U						37	■			■	■	■	■	■		■	
						47	■			■	■	■	■	■	■		■
						57	■			■	■	■	■	■	■		■
						67	■			■	■	■	■	■	■		■
						77	■			■	■	■	■	■	■		■
						87	■			■	■	■	■	■	■		■
						97	■			■	■	■	■	■	■		■
						117	■			■	■	■	■	■	■		■

Type	B x L = 47 x 296	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H3		57	■		
		67	■		
		77	■		
		87	■		
		97	■		
		117	■		

Type	B x L = 296 x 296	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H4		27	■		
		37	■		
		47	■		



Type	B x L = 197 x 296 / B1 x L1 = 179 x 278	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H7		18	■		
		27	■		■

Type	B x L = 197 x 296 / B1 x L1 = 179 x 278	D	Mat.		
			1730	2085	2312
H8		12	■		

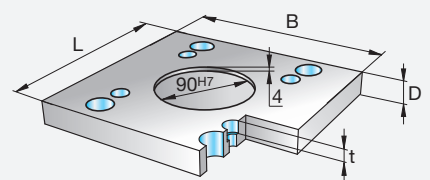
Platten für Backenformen

Plates for split moulds

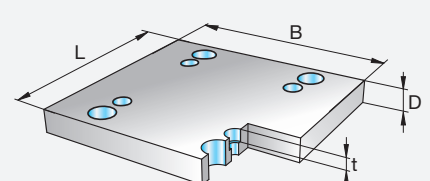
Plaques pour moules à coins

Type **B x L = 346 x 296**

H5



H6



t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
13	27	■		■
	37	■		■
13	27	■		■
	37	■		■

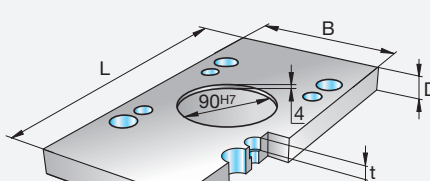
Zubehör für Standard-Formplatten
siehe Buch 2 / Kapitel 1

Accessories for standard cavity plates
see book 2 / chapter 1

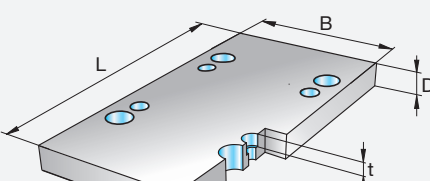
Accessories pour plaques
porte-empreinte de standard
voir livre 2 / chapitre 1

Type **B x L = 296 x 396**

H51



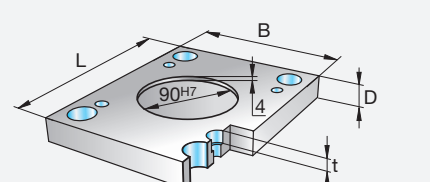
H61



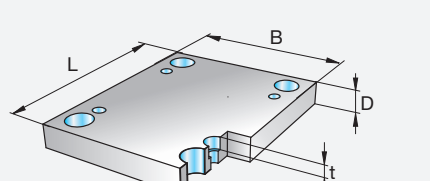
t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
13	27	■		■
	37	■		■
13	27	■		■
	37	■		■

Type **B x L = 296 x 296**

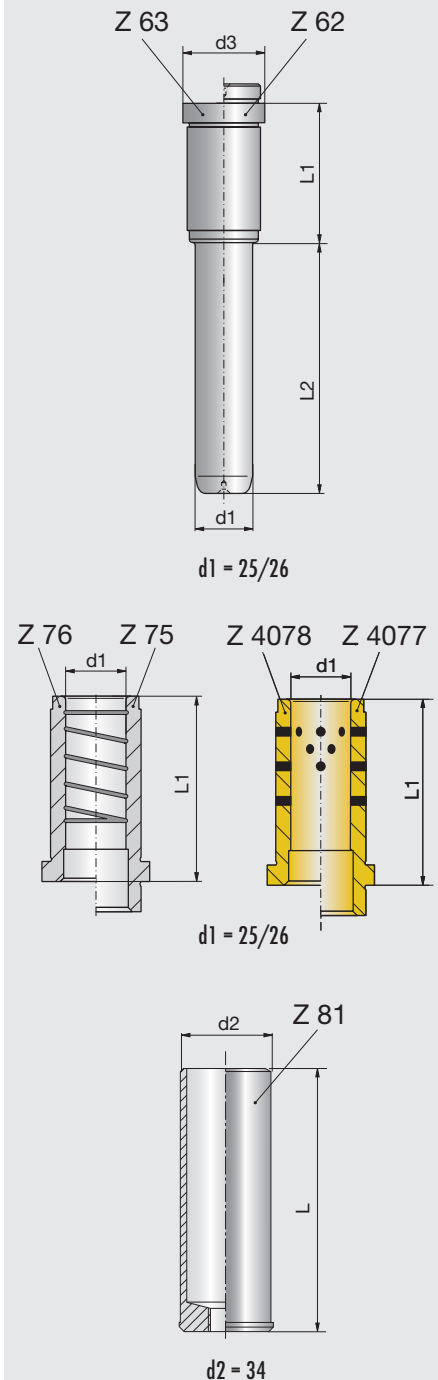
H9



H10



t	D	Mat.		
		1730	2085	2312
13	27	■		■
	37	■		■
13	22	■		■
	27	■		■
	37	■		■

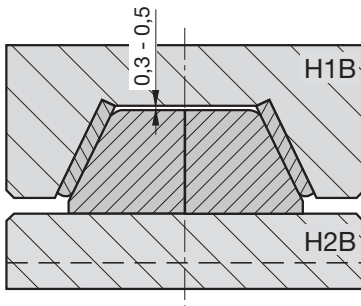


Z 63, Z 62, Z 76, Z 75, Z 4078, Z 4077, Z 81

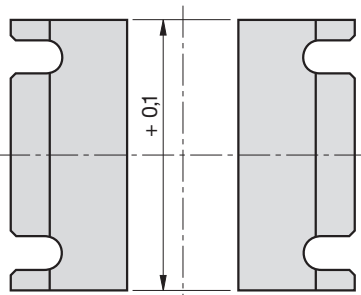
d1 = 25/26, d2 = 34

Information deutsch

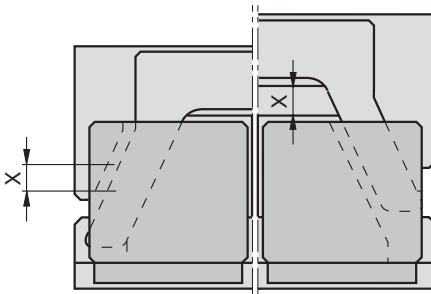
3



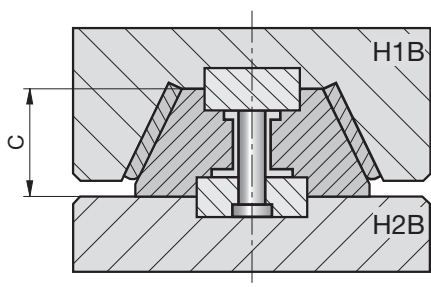
1



2



3



4

Backenform-Bausätze 1616-3030

Der Bausatz ist das Grundelement einer jeden Backenform. In Kombination mit anderen Formplatten lässt sich jeder gewünschte Formaufbau erstellen.

STRACK NORMA Backenformen bieten folgende Vorteile:

1. Freier Fall der Spritzgießteile

Keine Schrägbolzen, keine störenden aufgesetzten Backenführungen, die den freien Fall der Spritzgießteile behindern.

2. Massive Zuhaltung

Backenschließplatte H1B aus einem Stück gefertigt - Werkstoff 1.2312.

3. Größtmögliche Arbeitsfläche

Backenlänge gleich dem Formplattenaußenmaß.

4. Optimale Temperiermöglichkeit

Keine störenden Bohrungen für Schrägbolzen.

Befestigung der Backenführung durch nur eine Zentrierbuchse mit Schraube.

Backenführung partiell ohne Oberflächenhärte für die Einbringung von Kühlbohrungen und zusätzliche Zentrierstifte.

5. Optimale Korrekturmöglichkeit

Bei Härteverzug und Verschleiß in allen Ebenen durch

- stirnseitig an den Formbacken befestigte Backenführungen.
- Backenführungen und Untergreif geteilt.

6. Druckleisten und Backenführung gehärtet

7. Aufmaß im Backenquerschnitt (siehe Abbildung 1)

Für Korrekturmöglichkeiten nach dem Härten werden die Backen im Querschnitt mit Aufmaß geliefert. Das Spiel zwischen Oberkante Formbacke und Unterkante Konusplatte (H1B) ist entsprechend zu korrigieren. Das Spiel kann korrigiert werden durch Abschleifen der Backen in der Backentrennebene, der Backenschräge oder den Druckleisten.

8. Austausch aller Bauteile möglich

Alle Teile des Bausatzes können einzeln nachbestellt werden. Die Teile sind maßlich so festgelegt, dass ein Anpassen an das vorhandene Werkzeug gewährleistet ist.

Backenlänge + 0,1 mm (siehe Abbildung 2)

Backenquerschnitt (siehe Abbildung 1)

Konstruktionshinweise

1. Serienmäßige Verzögerung der Backenöffnung (siehe Abbildung 3)

Die Formbacken werden erst geöffnet, wenn die Entriegelungsleiste mit dem Öffnungsweg (Maß X) des Spritzgießwerkzeuges an die Backenführung anfährt.

B 1616 = 10 mm Verzögerung

B 2020 = 10 mm Verzögerung

B 2525 = 10 mm Verzögerung

B 3030 = 10 mm Verzögerung

2. Ausgleich der Backenhöhe (siehe Abbildung 4)

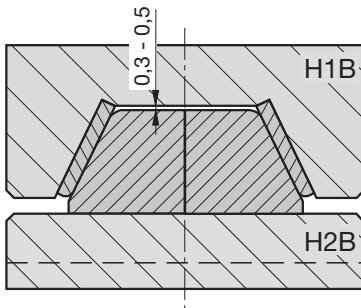
Die Backenhöhe (Maß C) kann der Höhe des Spritzteiles angepasst werden. Hierzu wird ein Einsatz in die Konusplatte (H1B) oder in die Backengrundplatte (H2B) eingesetzt.

3. Nitrieren der Backengrundplatte

Aus Verschleißgründen empfehlen wir, die Backengrundplatte (H2B) nach der Fertigbearbeitung zu nitrieren (siehe Wärmebehandlung 1.2312).

Information english

3



1

Split Mould Kits 1012-3030

The kit is the basic element of every split mould. Any desired mould configuration will be possible in combination with other mould plates.

STRACK NORMA split moulds offer the following advantages:

1. Free fall of injection moulded parts

No inclined bolts, no disturbing jaw guiding attachments constituting a hindrance to the free fall of the injection moulded parts.

2. Solid locking

Jaw locking plate H1B of monobloc design - Material 1.2312.

3. Largest possible working area

Length of jaws equal to the outside dimensions of mould plates.

4. Optimal tempering possibility

No disturbing bores for inclined bolts.

Fixation of jaw guide by means of just one single centering bush with screw.
Jaw guide partially without surface hardening for the provision of cooling bores and additional centering pins.

5. Optimal correction facility

In case of deformation due to hardening and wear in all planes by the way of
- jaw guides attached to the face end of split moulds
- jaw guide and bottom grip.

6. Pressure pads and jaw guide hardened.

7. Overdimensioning of jaw cross-section (see Fig. 1)

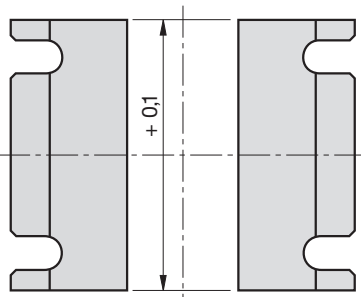
The jaws are supplied with overdimensioned cross-section to permit correction after hardening. The clearance between the upper edge of mould jaw and the lower edge of jaw locking plate (H1B) must be corrected accordingly. Correction of clearance is possible by grinding the jaws at the jaw parting line or incline, or of the pressure pads.

8. Interchangeability of all components

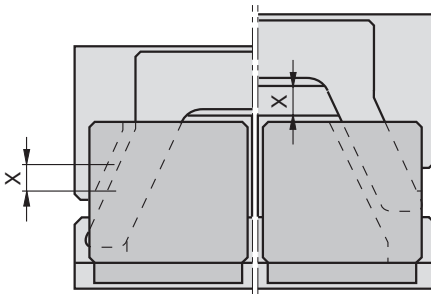
All components within the kit may be reordered separately. The components are so dimensioned that adaptation to the existing mould is ensured.

Jaw length + 0.1 mm (see Fig. 2)

Jaw cross-section (see Fig. 1).



2



3

Some notes regarding the design

1. Delayed opening of jaws as standard (see Fig. 3)

The jaws of the mould will not open until the unlocking bar with the opening stroke (dimension "X") of the injection mould makes contact with the jaw guide

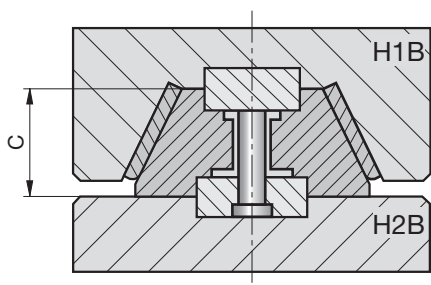
B 1616	= 10 mm delay
B 2020	= 10 mm delay
B 2525	= 10 mm delay
B 3030	= 10 mm delay

2. Compensation of jaw height (see Fig. 4)

The jaw height dimension "C" can be adapted to the height of injection moulded part. For this purpose, an insert must be fitted in the tapered plate (H1B) or in the jaw base plate (H2B).

3. Nitriding of jaw base plate

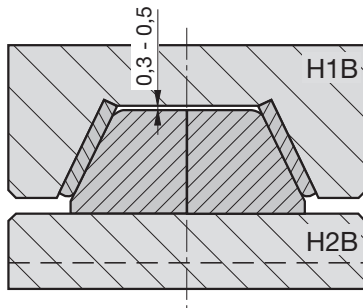
Because of the wear to be expected we recommend having the jaw base plate H2B nitrided after finish machining (see heat treatment 1.2312).



4

Information française

3



1

Kit de moules à tiroirs 1012-3030

Le kit est l'élément de base de chaque moule à tiroirs. En association avec d'autres plaques n'importe quelle structure de moule peut être obtenue.

Les moules à tiroirs STRACK NORMA présentent les avantages suivants:

1. Chute libre des pièces injectées

Absence de doigts obliques, absence de guidage de tiroirs superposés qui freinent la chute libre des pièces injectées

2. Fermeture massive

Plaque de fermeture en une pièce des moules à tiroirs H1B - matière 1.2312.

3. Surface de travail maximale

La longueur du moule à tiroir est égale à la dimension extérieure des plaques porte-empreintes.

4. Aptitude optimale de refroidissement de la température

Absence de perçages contraignants pour les doigts obliques. Fixation du guidage des moules à tiroirs exclusivement par une douille de centrage dotée d'une vis. Guidage des moules à tiroirs partiellement non trempé en surface pour le perçage de trous de refroidissement et de goujons de centrage additionnels.

5. Possibilités de correction optimales

En cas de gauchissement due à la trempe et d'usure sur tous les plans par
- guidages des moules à tiroirs fixés du côté frontal des moules à tiroirs.
- guidages et poignée inférieure séparés.

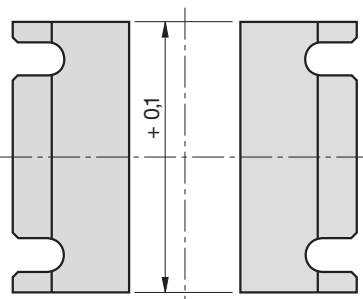
6. Listels de pression et guidage des tiroirs trempés.

7. Cote excédentaire dans la section du tiroir (cf. figure 1)

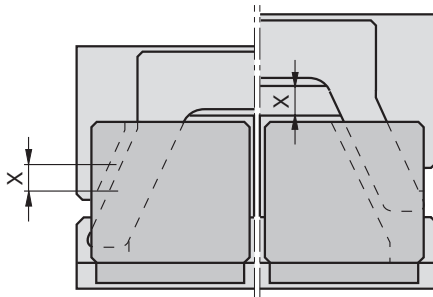
Afin de permettre la correction des cotes après la trempe, les tiroirs sont livrés avec un excédent en section. Corriger le jeu entre l'arête supérieure des tiroirs des moules (H1B). Le jeu peut être corrigé par rectification des empreintes mobiles dans la surface de séparation entre les empreintes, de l'obliquité des empreintes ou des listels de pression.

8. Possibilité de remplacement de tous les éléments

Toutes les pièces constitutives du kit peuvent être commandées individuellement. Les dimensions des pièces sont telles qu'elles peuvent toujours être adaptées au moule. Longueur de l'empreinte + 0,1 mm (cf. figure 2)
Section de l'empreinte (cf. figure 1)



2



3

Remarques d'assemblage

1. Retard d'ouverture de l'empreinte (cf. figure 3)

Les empreintes du moule ne s'ouvrent que lorsque la came de déblocage atteint après la course d'ouverture (cote X) le bord opposé de guidage du tiroir.

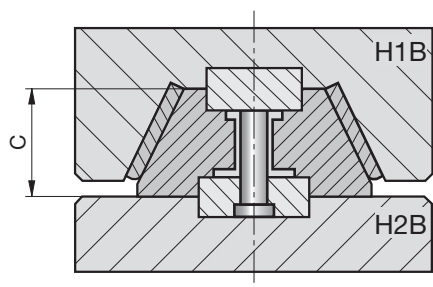
B 1616	=	retard de 10 mm
B 2020	=	retard de 10 mm
B 2525	=	retard de 10 mm
B 3030	=	retard de 10 mm

2. Compensation de la hauteur d'empreinte (cf. figure 4)

La hauteur d'empreinte (cote C) peut être adaptée à la hauteur de la pièce injectée. A cet effet un insert est placé dans la plaque de fermeture (H1B) ou dans la plaque de base d'empreinte (H2B).

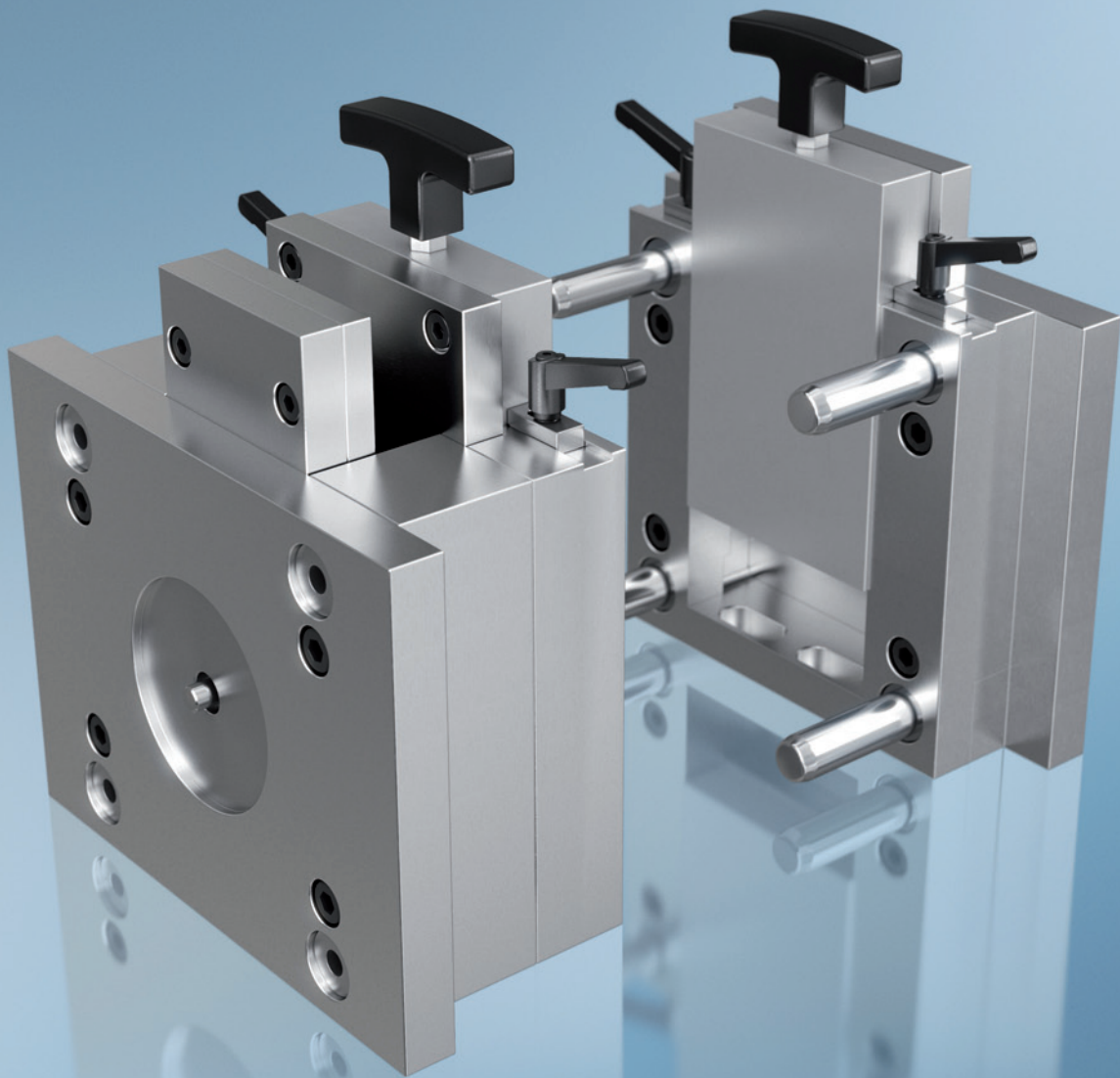
3. Nitration de la plaque de base d'empreinte

En raison de l'usure, nous conseillons de nitrurer la plaque de base d'empreinte (H2B) en fonction des travaux de finition (cf. traitement thermique 1.2312)



4

STRACK[®]
NORMALIEN



**KASSETTENFORMEN
CARTRIDGES MOULDS
MOULES A CASSETTES**



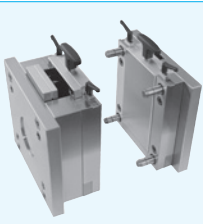
INGENIERIA DE MOLDES Y TROQUELES, S. A.

STRACK[®]
NORMALIEN

Backen- und Kassettenformen / Split and cartridges moulds / Moules à coins et moules à cassettes

www.strack.de

3



KSB 2020

3.28

KSB 2225

3.29

KSB 2530

3.30

KSB 3035

3.31

KSB

3.32



KS-B10

3.36



KS-B12

3.36



KS-B14

3.37



KS-A07

3.37



Z 4038-M8

3.38

Schnellwechselsystem „B” Typ Kassette

Rahmenleisten gehärtet
Einsätze weich mit Aufmaß. Auswerfer-
plattensatz mit Schnellwechselkupplung.

Klemmstück B10 im Standardaufbau enthal-
ten, alternativ ist B12 verwendbar.

Quick change system “B” cartridge type

Box terminal hardened.
Inserts soft with allowance. Ejector plate
assembly with quick-change coupling.

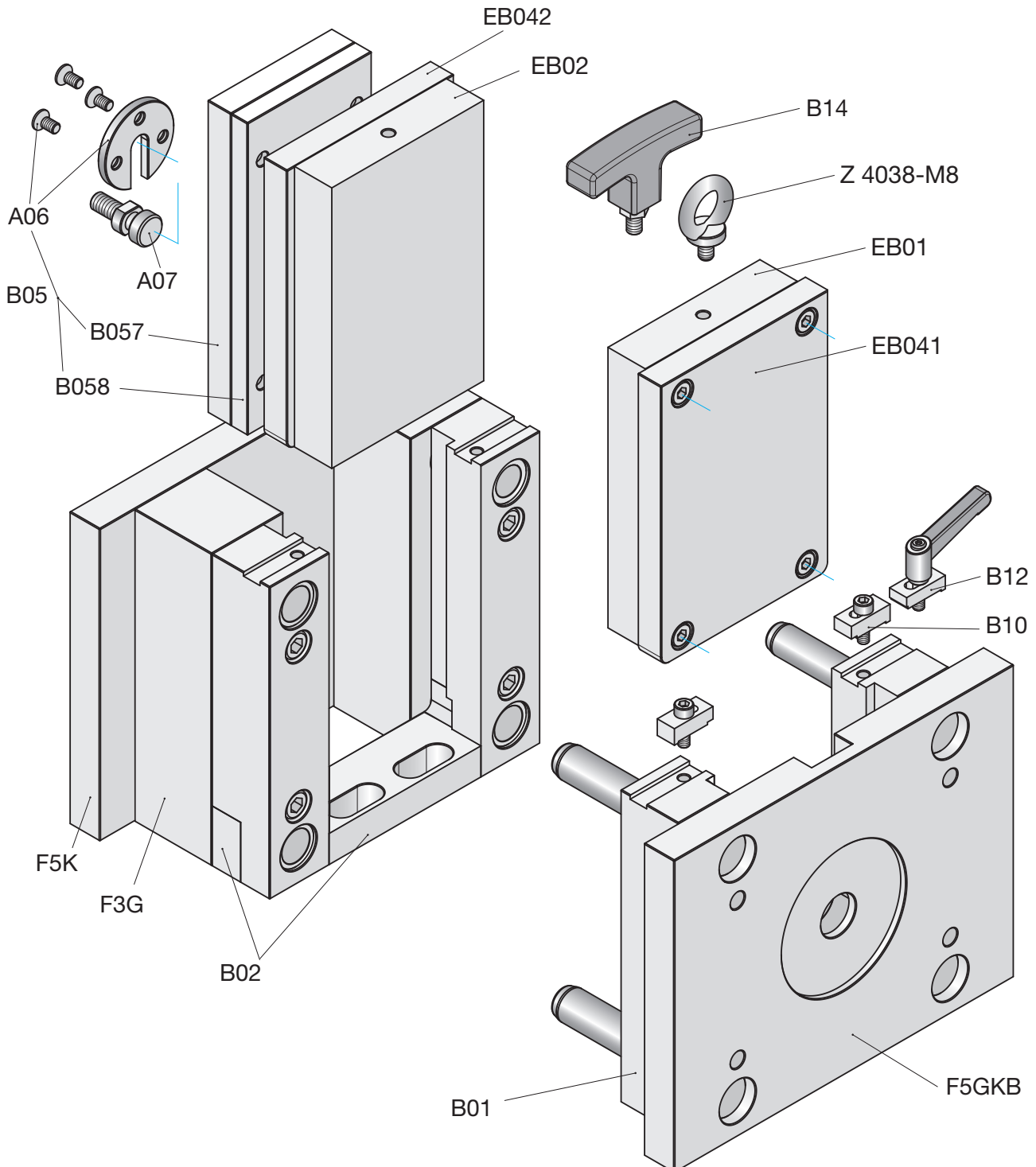
Clamping piece B10 is included in the standard
version, alternatively B12 can be used.

Moules à cassettes «B» pour changements rapides

Montants du cadre trempées.
Éléments interchangeables doux avec
surépaisseur. Jeu de plaques d'éjection
avec accouplement rapide.

Élément de serrage B10 compris dans
la construction standard, B12 étant
utilisable comme alternative.

3



Kassettenformen „B“

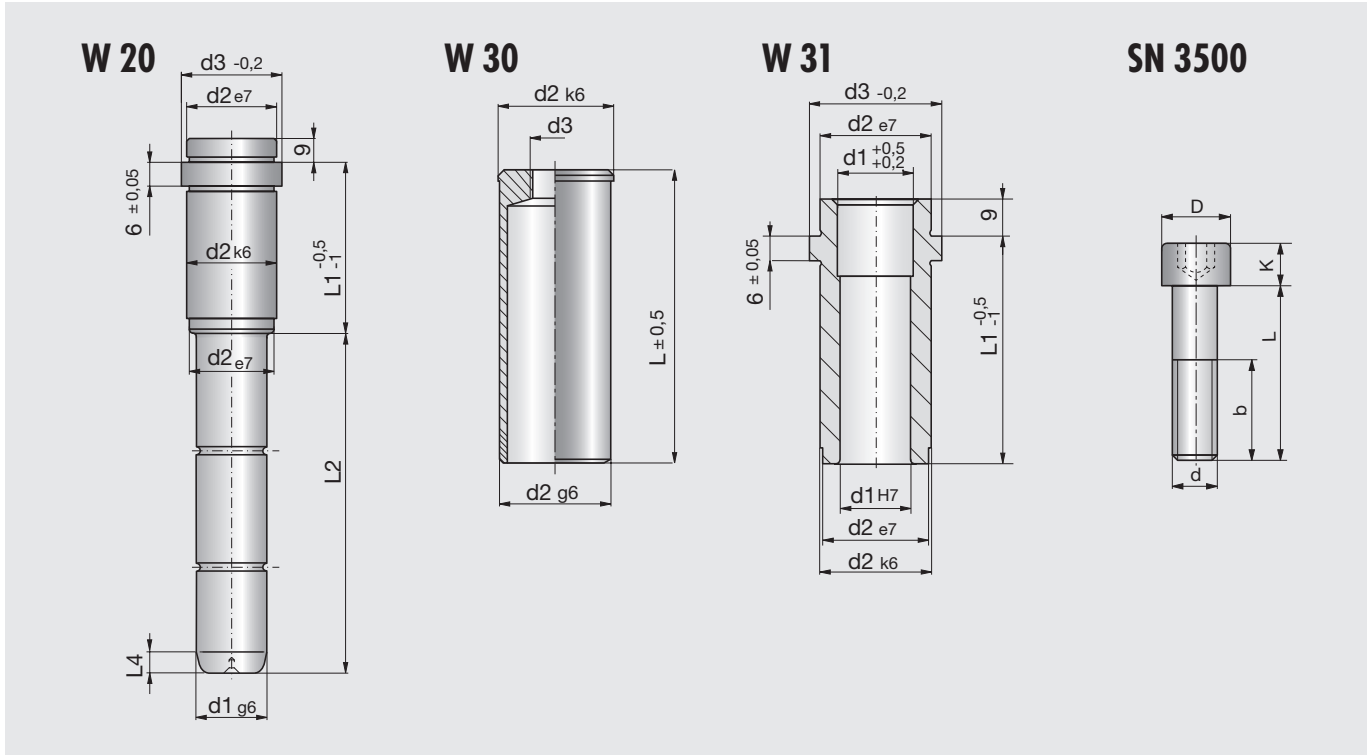
Cartridges moulds "B"

Moules à cassettes «B»

Zubehör für Kassettenformen
siehe Buch 2 / Kapitel 1

Accessories for cartridge moulds
see book 2 / chapter 1

Accessories pour moules à cassettes
voir livre 2 / chapitre 1



Kassettenformen / Cartridges moulds / Moules à cassettes

KSB 2020

KSB 2225

KSB 2530

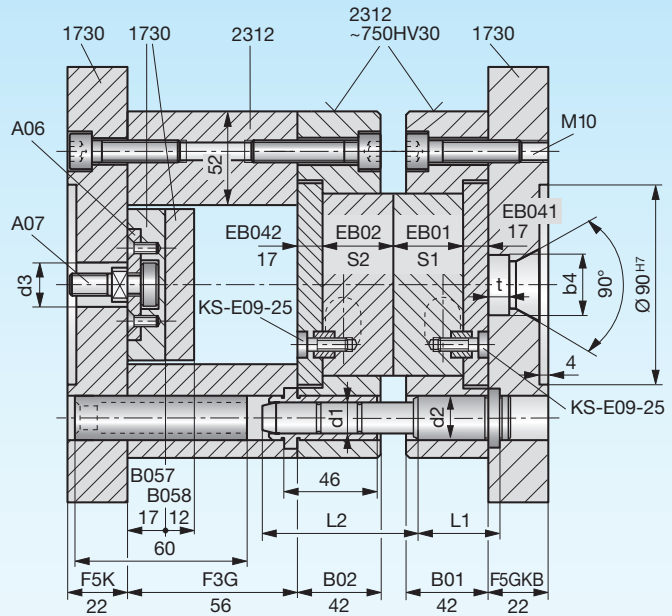
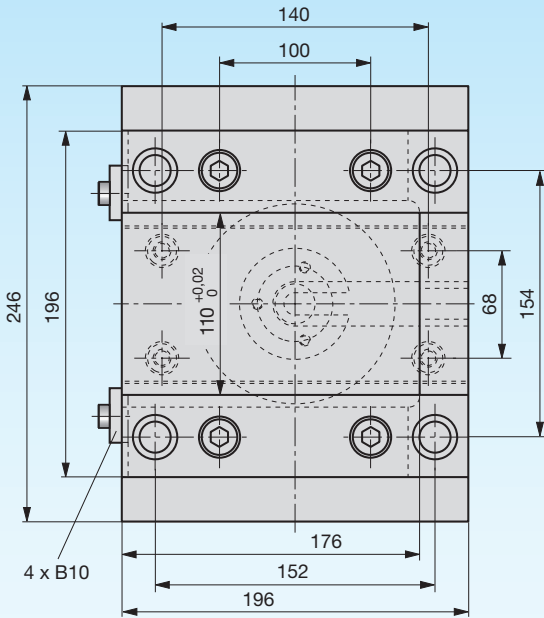
KSB 3035

Kassettenformen „B“

Cartridges moulds "B"

Moules à cassettes «B»

3



KSB 200-

KSB 200-
EB01-EB02-Mat.



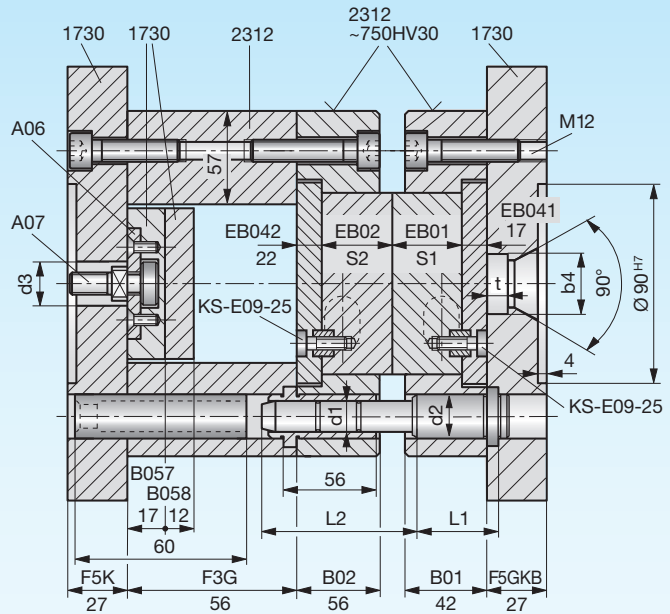
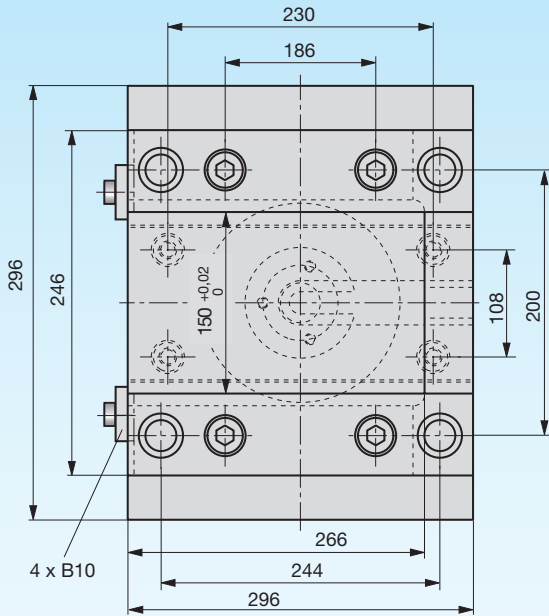
EB01 S1	EB02 S2	Mat. EB01/EB02	A07	L1	L2 (S1)	d1	d2	d3	b4	t
27	27	2311/	M10	46	45 (27)	18/20	26	20	29	13
36	36	2343/	M10	46	65 (36)	18/20	26	20	29	13
46	46	2767/ 3.4365	M10	46	85 (46)	18/20	26	20	29	13

Kassettenformen „B“

Cartridges moulds "B"

Moules à cassettes «B»

3



KSB 2530-

KSB 2530-
EB01-EB02-Mat.

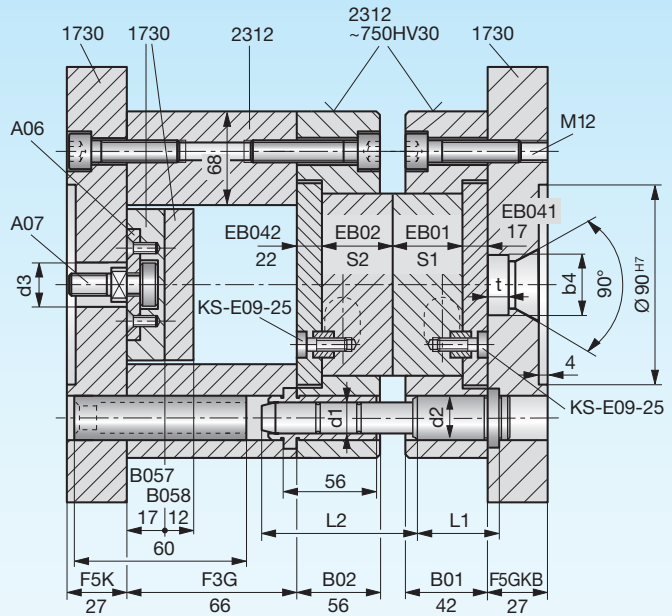
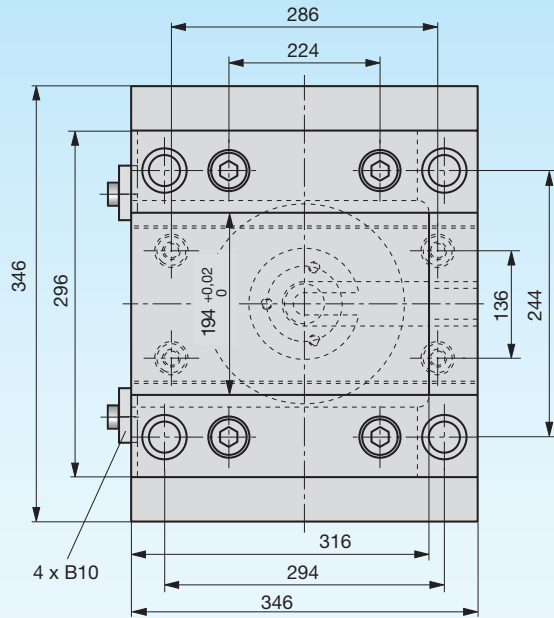


EB01 S1	EB02 S2	Mat. EB01/EB02	A07	L1	L2 (S1)	d1	d2	d3	b4	t
27	36	2311/	M12	46	45 (27)	22/24	30	20	39	18
36	46	2343/	M12	46	65 (36)	22/24	30	20	39	18
46	46	2767/ 3.4365	M12	46	85 (46)	22/24	30	20	39	18

Kassettenformen „B“

Cartridges moulds "B"

Moules à cassettes «B»



3

KSB 3035-

KSB 3035-
EB01-EB02-Mat.



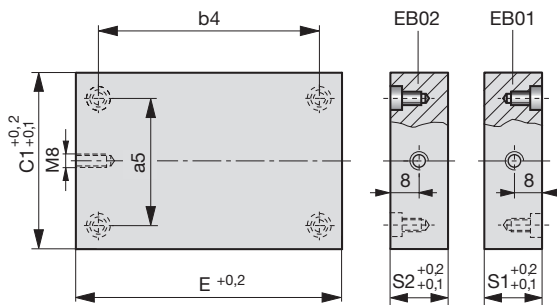
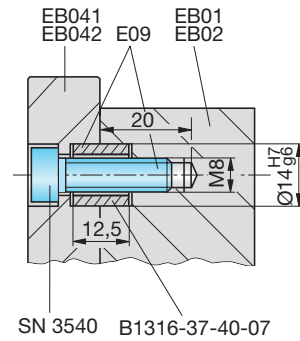
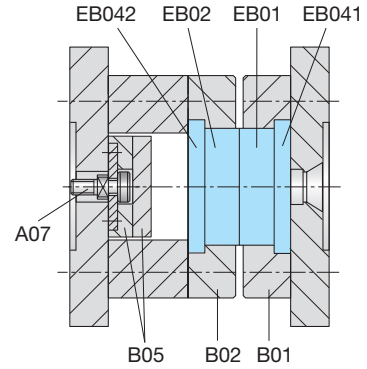
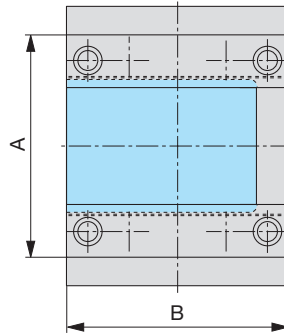
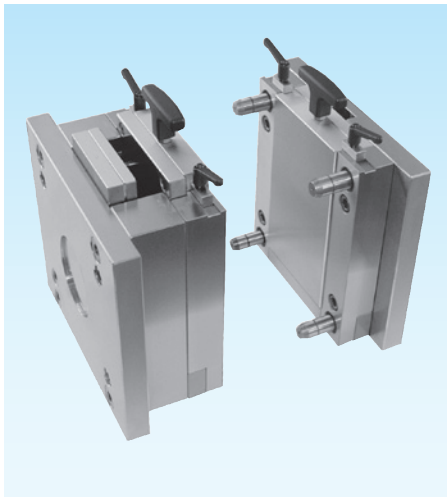
EB01 S1	EB02 S2	Mat. EB01/EB02	A07	L1	L2 (S1)	d1	d2	d3	b4	t
27	36	2311/	M12	46	45 (27)	22/24	30	20	39	18
36	46	2343/	M12	46	65 (36)	22/24	30	20	39	18
46	46	2767/ 3.4365	M12	46	85 (46)	22/24	30	20	39	18

Kassettenformen „B“

Cartridges moulds "B"

Moules à cassettes «B»

3

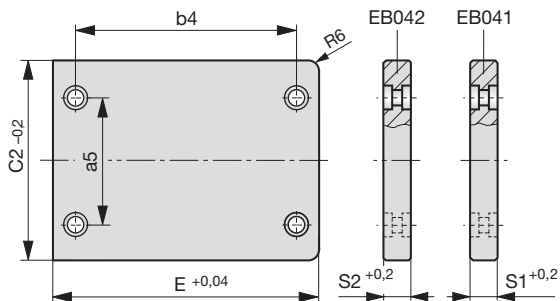


KSB

AB-Type-S1-Mat.
AB-Type-S2-Mat.



AB	Type	S1	S2	Mat.	C1	E	a5	b4
2020	EB01/EB02	27/36/46	27/36/46	2311/	110	176	90	152
2225			27/36/46	2343/	132	221	112	197
2530			36	2767/	150	266	130	242
3035			46	3.4365	194	316	174	292



KSB

AB-Type-S1
AB-Type-S2

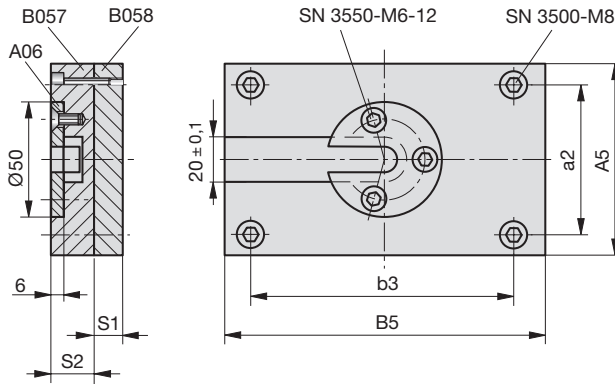


AB	Type	S1	S2	Mat.	A	B	C2	E
2020	EB041/EB042	17	17	2312	196	196	121	176
2225			17		218	246	143	221
2530			22		246	296	161	266
3035			22		296	346	205	316

Kassettenformen „B“

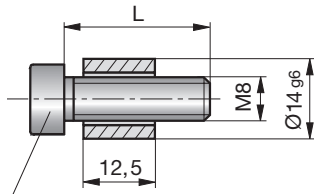
Cartridges moulds "B"

Moules à cassettes «B»



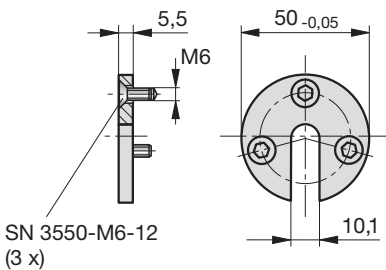
3

KSB	AB-Type	OXA	AB	Type	A5	B5	M	S1	S2	a2	b3
			2020	B05	90	196	M8	12	17	68	140
2225			112	246	M8	12	17	90	182		
2530			130	296	M8	12	17	108	230		
3035			158	346	M8	17	22	136	286		



SN 3540-M8-25/30

KS-	Mat.: 1.2162 ~ 58HRC	Type	L
KS-Type-L		E09	25
			30



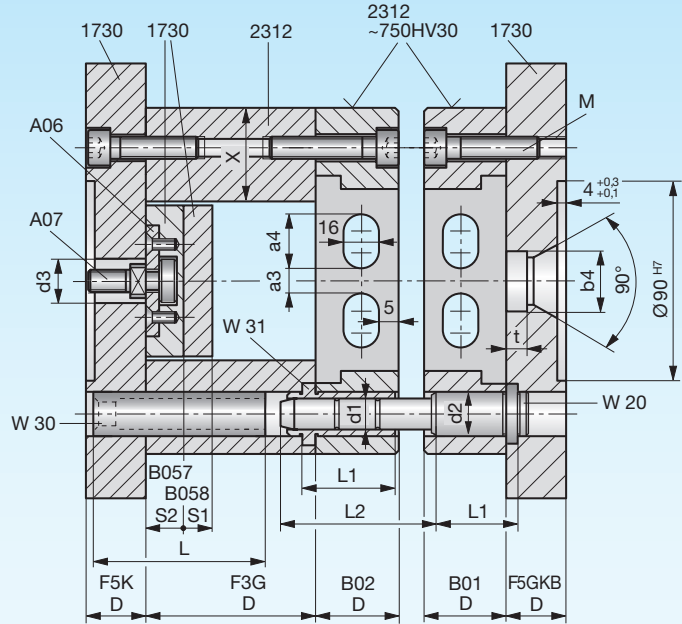
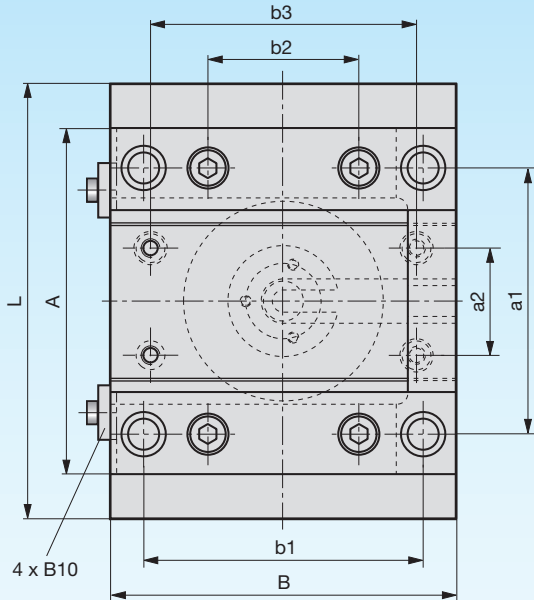
KS-A06	Mat.: 1.7131
KS-A06	

Kassettenformen „B“

Cartridges moulds "B"

Moules à cassettes «B»

3



KSB



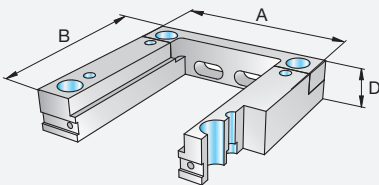
AB-Type-.....Mat.



	a3	a4	d3
2020	14	36	20
2225	16	43	20
2530	16	52	20
3035	16	74	20



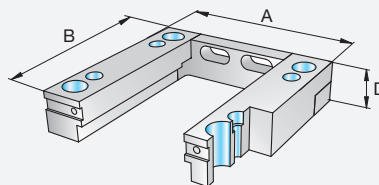
AB-Type-D-Mat.



AB	Type	D	Mat.	A	B	a1	b1	b2	d2
2020	B01	42	2312	196	196	154	152	100	26
2225				218	246	176	202	140	26
2530				246	296	200	244	186	30
3035				296	346	244	294	224	30



AB-Type-D-Mat.

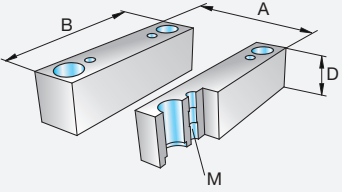


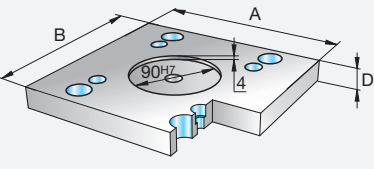
AB	Type	D	Mat.	A	B	a1	b1	b2	d2
2020	B02	42	2312	196	196	154	152	100	26
2225		42		218	246	176	202	140	26
2530		56		246	296	200	244	186	30
3035		56		296	346	244	294	224	30

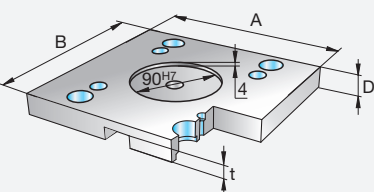
Kassettenformen „B“

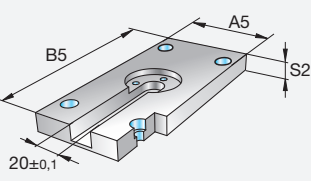
Cartridges moulds "B"

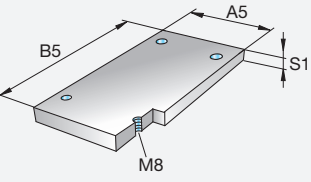
Moules à cassettes «B»

AB-Type-D-Mat.	AB	Type	D	Mat.	A	B	X	M	a1	b1	b2	d2
	2020	F3G	46/	2312	196	196	52	10	154	152	100	26
	2225		56/		218	246	52	10	176	202	140	26
	2530		66/		246	296	57	12	200	244	186	30
	3035		76		296	346	68	12	244	294	224	30

AB-Type-D-Mat	AB	Type	D	Mat.	A	B	L	a1	b1	b2	d2
	2020	F5K	22/	1730/	196	196	246	154	152	100	26
	2225		27	2312	218	246	276	176	202	140	26
	2530		246	296	296	200	244	186	30		
	3035		296	346	346	244	294	224	30		

AB-Type-D-t-Mat.	AB	Type	D	t	Mat.	A	B	L	b4 (t)	a1	b1	b2	d2
	2020	F5GKB	22/	0/	1730/	196	196	246	0 (0)/	154	152	100	26
	2225		27	13/	2312	218	246	276	29(13)/	176	202	140	26
	2530		18	246	296	296	39(18)	200	244	186	30		
	3035		296	346	346	244	294	224	30				

AB-Type-S2-Mat.	AB	Type	S2	Mat.	A	B	A5	B5	a2	b3
	2020	B057	17	1730	196	196	90	196	68	140
	2225		17		218	246	112	246	90	182
	2530		17		246	296	130	296	108	230
	3035		22		296	346	158	346	136	286

AB-Type-S1-Mat.	AB	Type	S1	Mat.	A	B	A5	B5	a2	b3
	2020	B058	12	1730	196	196	90	196	68	140
	2225		12		218	246	112	246	90	182
	2530		12		246	296	130	296	108	230
	3035		17		296	346	158	346	136	286

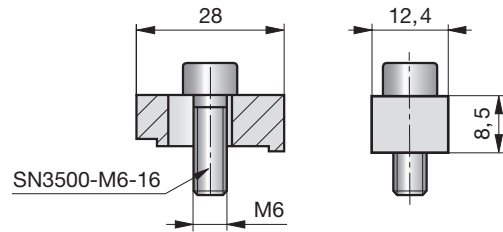
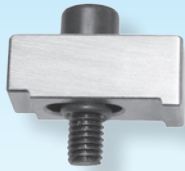
3

3

Klemmstück

Clamping device

Dispositif de serrage



KS-B10

Mat.: 1.2379



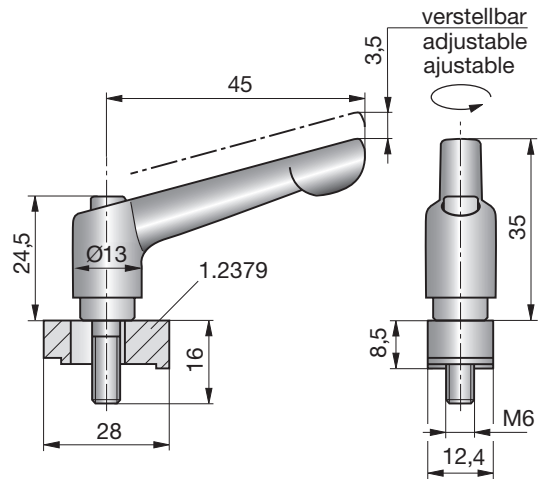
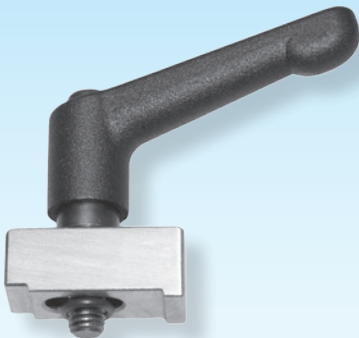
KS-B10



Spanneinheit

Clamping unit

Unité de serrage



KS-B12



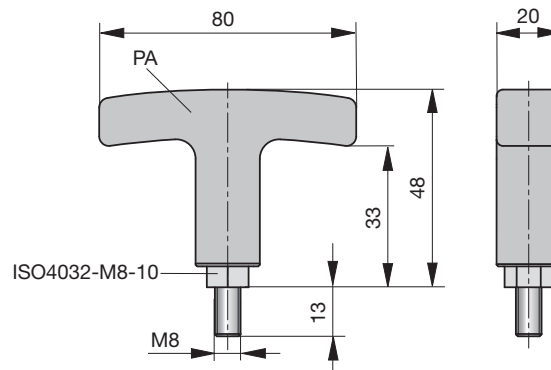
KS-B12



T-Griff

T-handle

T-manette



KS-B14



KS-B14

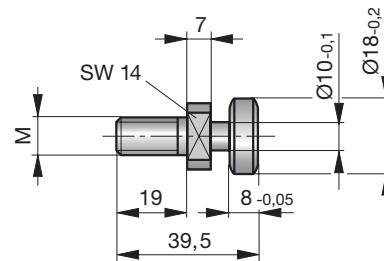


3

Kupplungsschraube

Coupling screw

Vis de couplage



KS-

Mat.: 1.7131

Type

M

A07

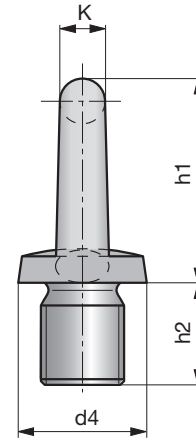
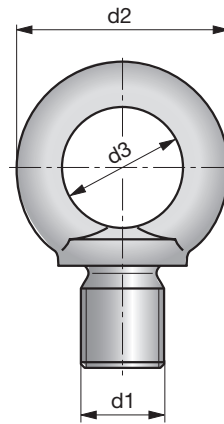
M10

M12

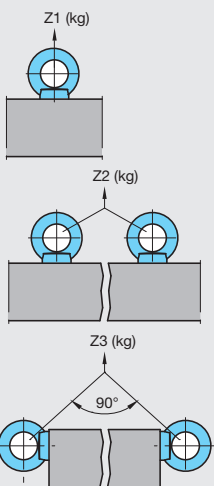


KS-Type-M



Ringschrauben
Ring bolts
Anneaux vissables de levage

Z 4038-

DIN 580


 Z 4038-d1

 Seitenzug vermeiden!
 Avoid lateral pull!
 Interdiction de tirer de travers!

d1	d2	d3	d4	h1	h2	K	Z1 max (kg)	Z2 max (kg)	Z3 max (kg)
M8	36	20	20	36	13,0	8	140	100	70

AUSZUG: *Komplette Abmessungen siehe Buch 2, Seite 2.2.125*
EXTRACT: *Complete dimensions see book 2, page 2.2.125*
EXTRAIT: *Dimensions complètes voir livre 2, page 2.2.125*

Ringschrauben nach dieser Norm dienen vornehmlich als Lastaufnahmemittel zur dauerhaften Befestigung an Bauteilen wie Motoren, Schaltanlagen, Getrieben usw. zu deren Transport. Für die wechselnde Benutzung an verschiedenen zu transportierenden Gegenständen, wie z. B. Großwerkzeugen, müssen Ringschrauben mit dem nächst größeren Gewindedurchmesser verwendet werden. Bei Anwendung mit mehrsträngigen Anschlagmitteln sind die Regeln z. B. nach DIN EN 818-4 zu beachten.

Die Tragfähigkeitsangaben in der Tabelle gelten nur, wenn

- die Ringschraube bei ausreichender Gewindetiefe vollständig eingedreht ist.
- die Ringschraube eben und vollflächig auf der Auflagefläche aufliegt.
- die Ringschraube vor Gebrauch auf festen Sitz und augenfällige Beschädigungen (Korrosion, Verformung) überprüft wurde.

Ringschrauben mit Verformungen nicht weiter benutzen und nicht wieder einschrauben!

Eine nachträgliche farbliche Kennzeichnung der Ringschrauben (insbesondere in rot) ist zu vermeiden, um Verwechslungen mit hochfesten Anschlagpunkten zu verhindern.

Ring bolts according to this norm serve principally as load carrying device for the lasting fixing of components like engines, electrical cabinets, gears and so on, for their transport. Ring bolts with the next larger diameter have to be used for the alternating use with different articles which have to be transported, like for example big tools. Concerning the utilization of multiple strings slinging means, the rules, for example, according to DIN EN 818-4, have to be considered.

The indications concerning the load capacity in the schedule only apply

- if the ring bolt with sufficient thread depth is completely screwed in.
- if the ring bolt bears even and with its full circumference on the bearing surface.
- if the ring bolt has been checked on straight seat and obvious damages (corrosion, deformation).

Ring bolts with deformations may not be used further or screwed in again!

A later coloured marking of the ring bolt (particularly in red) must be avoided to prevent confusions with high-strength sling points.

Les anneaux vissables de levage selon cette norme servent surtout du moyen de suspension de la charge pour la fixation durable auprès des éléments comme des moteurs, des armoires électriques, des engrenages et cetera, pour leur transport. Les anneaux vissables de levage doivent être utilisés avec le diamètre supérieur pour l'utilisation alternante des articles qui doivent être transportés, par exemples des grands outils. Les règles par exemple selon EN 818-4 doivent être considérés auprès d'application des moyens d'accrochage multibrins.

Les indications de puissance de levage valent seulement

- si l'anneau vissable de levage est complètement vissé à une profondeur de pas suffisante.
- si l'anneau vissable de levage appuie de manière plane et entièrement sur la surface d'appui.
- avant l'usage contrôler les anneaux vissables de levage concernant le logement fixe et des endommagements (corrosion, déformation).

Ne pas utiliser les anneaux vissables de levage avec des déformations et ne pas les visser de nouveau!

Un marquage coloré ultérieure des anneaux vissables de levage (particulièrement en rouge) doit être évitée pour empêcher des confusions avec des points d'accroche à résistance élevée.