



Einbauhinweise Klinkenzug N - 05 - 00|01|02|31|32

1. Größenauswahl

Bestimmend für die Auswahl der Klinkenzüge sind - neben der Werkzeuggröße - die zu erwartenden Abstreifkräfte, das Gewicht der Abstreifplatte und die Öffnungs- und Schließgeschwindigkeiten des Werkzeuges.

Unverbindliche Richtwerte

Baugröße 0,1: bis Formgröße 296 mm

Baugröße 2: bis Formgröße 496 mm

2. Arbeitsweise

Der Klinkenkopf und die Klinke verriegeln die Formplatten. Nach Erreichen des gewünschten Öffnungsweges (W), wird durch die Kurvenleiste diese Verriegelung gelöst. Die Position der Kurvenleiste ist innerhalb der Halteleiste einstellbar und bestimmt den Öffnungsweg der Entriegelung. Das Werkzeug fährt weiter in der Haupttrennebene auf.

Beim Schließen des Werkzeuges, drücken die Blattfedern den Klinkenhebel in seine Ausgangslage zurück.

3. Anbau- und Montagehinweise

Klinkenhebel und der Halteleiste besitzen ein festgelegtes Maß. Zum Anpassen an die vorliegende Konstruktion, können Klinkenhebel und Halteleiste wie folgt gekürzt werden (K1 bzw. K2, siehe 1).

Baugröße 0: Kürzung des Klinkenhebels um max. 75 mm, Kürzung der Halteleiste um max. 80 mm

Baugröße 1: Kürzung des Klinkenhebels um max. 90 mm, Kürzung der Halteleiste um max. 80 mm

Baugröße 2: Kürzung des Klinkenhebels um max. 150 mm, Kürzung der Halteleiste um max. 130 mm

Lagerbock und Verschleißleiste - bei Baugröße 0 ebenfalls die Halteleiste - sind in die Formplatten einzulassen. Dabei ist unbedingt darauf zu achten, dass der Klinkenhebel genügend Bewegungsfreiraum - zu den Formplatten hin - besitzt. Lagerbock und Halteleiste sind mit den Formplatten zu verstiften.

Nach Festlegung des gewünschten Öffnungsweges, ist die Kurvenleiste mit der Halteleiste zu verschrauben - nach erfolgter Feineinstellung aller (!) Klinkenzüge mit dieser zu verstiften.

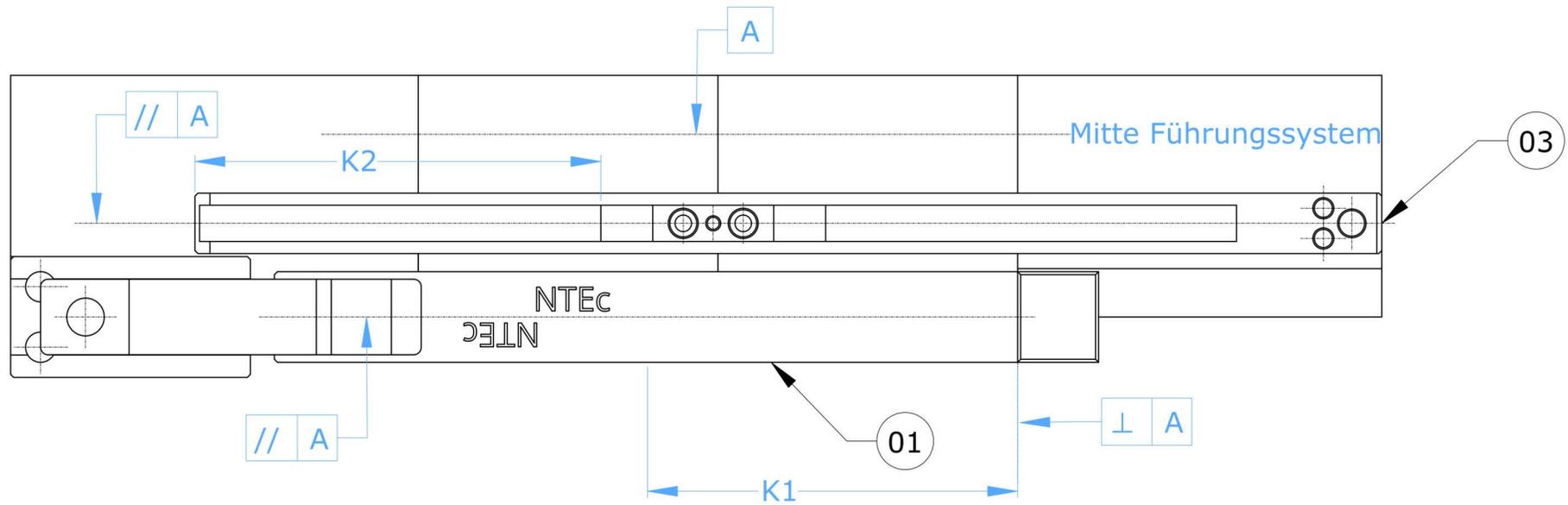
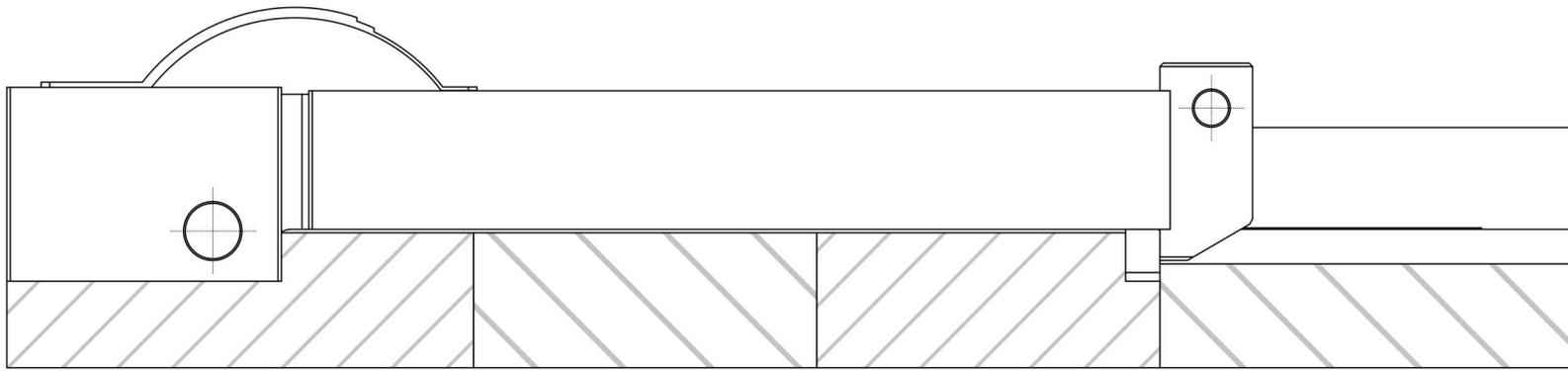
- Die Klinkenzüge sind symmetrisch - parallel und winkelig zur Werkzeugführung anzubringen.
- Alle angebauten Klinkenzüge müssen gleichmäßig an der zu bewegenden Platte ziehen und zeitgleich auslösen.
- Die Montage und Einstellung der Klinkenzüge erfolgt stets am zusammengebauten Werkzeug.
- Als Schraubensicherung werden Federringe dringend empfohlen.
- Bei Kürzungen am Klinkenhebel, ist die durch die Kürzung erhöhte Federkraft zu überprüfen und ggf. zu reduzieren

4. Wartungshinweise

Unsachgemäßer Gebrauch und mangelnde Wartung führen zum Ausfall der Klinkenzüge und ggf. auch zur Beschädigung am Werkzeug selbst.

Daher:

- Regelmäßige Schmierung der beweglichen Teile in Abhängigkeit der Belastung der Einheit.
- Regelmäßige Überprüfung auf Verschleiß und / oder Verschmutzung. Verschlissene Teile sind umgehend auszutauschen.
- Regelmäßige Überprüfung der Schraubenverbindungen auf festen Sitz.
- Regelmäßige Überprüfung der Federfunktion.



1

Montage Klinkenzug:
 Einbaulage zum Führungssystem
 Kürzungen Klinkenhebel (K1) und Halteleiste (K2)

1. Größenauswahl

Bestimmend für die Auswahl der Klinkenzüge sind - neben der Werkzeuggröße - die zu erwartenden Abstreifkräfte, das Gewicht der Abstreifplatte und die Öffnungs- und Schließgeschwindigkeiten des Werkzeuges.

Unverbindliche Richtwerte

Baugröße 31, 32: bis Formgröße 196 mm

2. Arbeitsweise

Der Klinkenkopf und die Klinke verriegeln die Formplatten. Nach Erreichen des gewünschten Öffnungsweges (W), wird durch die Kurvenleiste diese Verriegelung gelöst. Die Position der Kurvenleiste ist innerhalb der Halteleiste einstellbar und bestimmt den Öffnungsweg der Entriegelung. Das Werkzeug fährt weiter in der Haupttrennebene auf.

Beim Schließen des Werkzeuges, drückt die Druckfeder den Klinkenhebel in seine Ausgangslage zurück.

3. Anbau- und Montagehinweise

Klinkenhebel und der Halteleiste besitzen ein festgelegtes Maß. Zum Anpassen an die vorliegende Konstruktion, können Klinkenhebel und Halteleiste wie folgt gekürzt werden (siehe 2).

- Kürzung des Klinkenhebels um maximal 90 mm
- Kürzung der Halteleiste um maximal 52 mm

Lagerbock, Verschleiß- und Halteleiste - sind in die Formplatten einzulassen. Taschenmaße in H7 fertigen.

Nach Festlegung des gewünschten Öffnungsweges, ist die Kurvenleiste mit der Halteleiste zu verschrauben - nach erfolgter Feineinstellung aller (!) Klinkenzüge mit dieser zu verstiften.

- Die Klinkenzüge sind symmetrisch - parallel und winkelig zur Werkzeugführung - anzubringen.
- Alle angebauten Klinkenzüge müssen gleichmäßig an der zu bewegenden Platte ziehen und zeitgleich auslösen.
- Die Montage und Einstellung der Klinkenzüge erfolgt

stets am zusammengebauten Werkzeug.

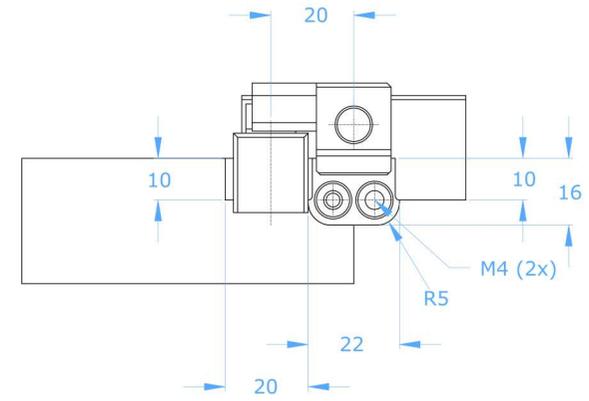
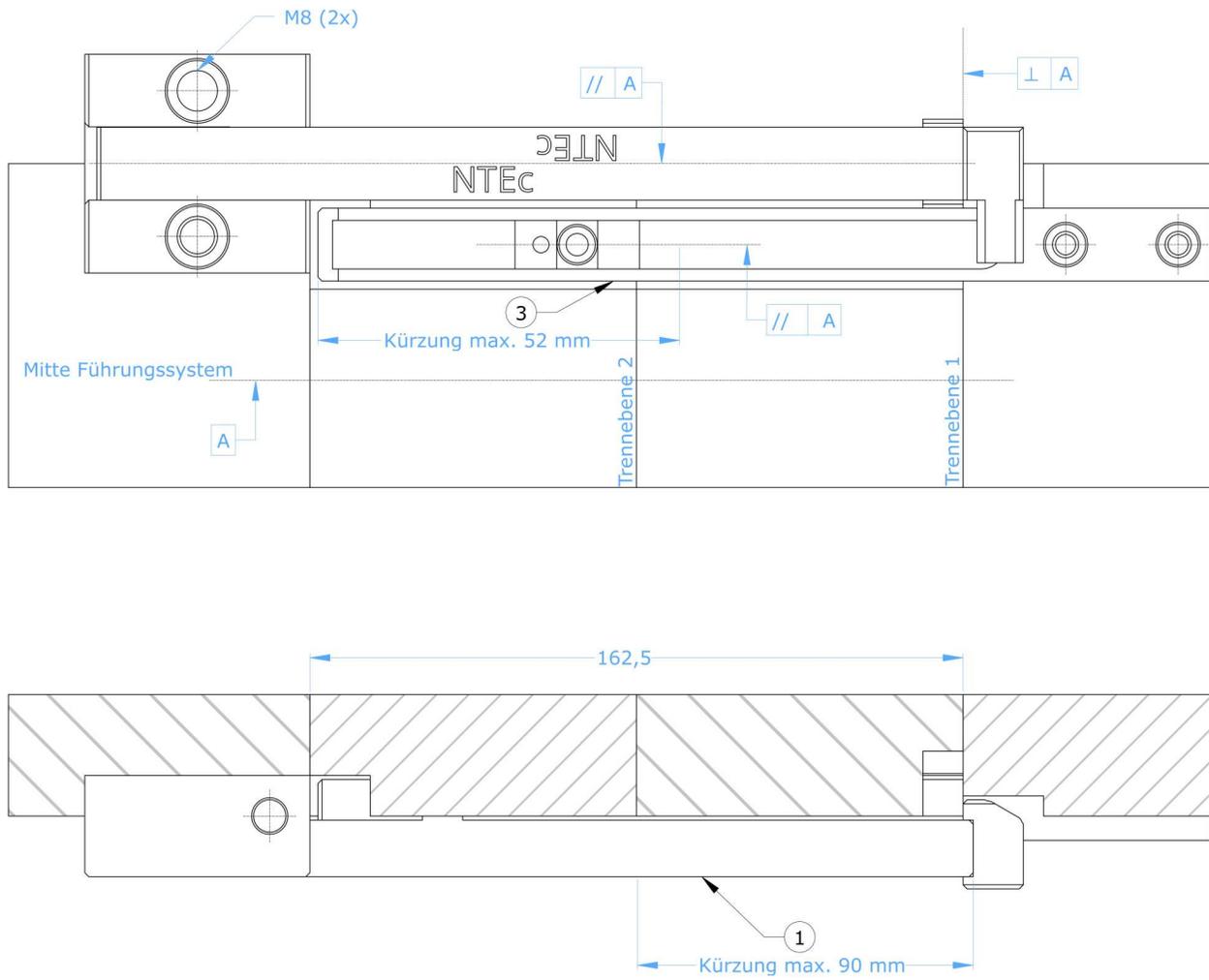
- Als Schraubensicherung werden Federringe dringend empfohlen.

4. Wartungshinweise

Unsachgemäßer Gebrauch und mangelnde Wartung führen zum Ausfall der Klinkenzüge und ggf. auch zur Beschädigung am Werkzeug selbst.

Daher:

- Regelmäßige Schmierung der beweglichen Teile in Abhängigkeit der Belastung der Einheit.
- Regelmäßige Überprüfung auf Verschleiß und / oder Verschmutzung. Verschlissene Teile sind umgehend auszutauschen.
- Regelmäßige Überprüfung der Schraubenverbindungen auf festen Sitz.
- Regelmäßige Überprüfung der Federfunktion.



2

Montage Klinkenzug:
 Einbaulage zum Führungssystem
 Kürzungen Klinkenhebel und Halteleiste