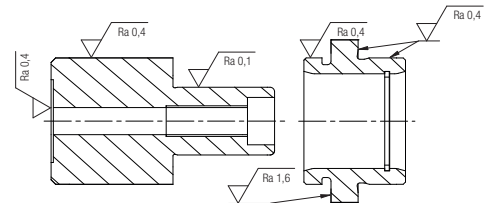
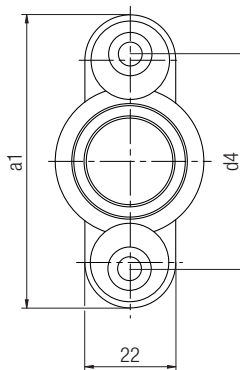
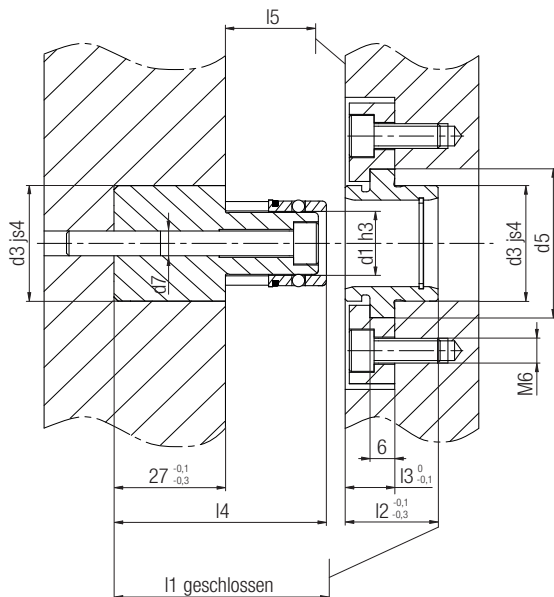


Neuheit – Führung von Kurzhub-Anwendungen

Für Führungsanwendungen bei welcher
nicht aus der Buchse gefahren wird



- d1 = Zentriersäule, Durchmesser tolerance ISO h3, superfinish geschliffen*
- d3 = Aussendurchmesser der Zentriersäule und Bundbuchse für
Passung js4/H5(H6)*
- d4 = Teilkreis für Befestigungselemente (Klammern A-8001.000.001),
Befestigungsgewinde: M6x18*
- d5 = Aussendurchmesser der Bundbuchse*
- a1 = Einbauraum für die Befestigungselemente, alternative Anordnung: 120°*
- d7 = Zentrumsbohrung für Befestigung der Führungssäule,
inkl. Hilfsgewinde für Ausbau*
- l1 = nominale Länge der geschlossenen Feinzentrierung*
- l2 = Gesamtlänge der Zentrierbuchse*
- l3 = Einbautiefe der Zentrierbuchse*
- l4 = Gesamtlänge der Zentriersäule*
- l5 = Eintritt in die Zentrierung (Vorspannung), respektive die geführte Distanz*

Werkstoffe der Buchsen, Rollen: 100Cr6 – 1.3505, gehärtet 62 bis 64 HRC; Zentriersäule: 16MnCr5, gehärtet 61 bis 63 HRC.

Artikel	d1	d3	d4	d5	a1	d7	l1	l2	l3	l4	l5	C, C ₀ [N] - Richtwert
7995.015.049	15	28	52	36	69	6.8 / M6	49.5	22.5	12	51.5	~14	Eintritt (C): 1400 Geschlossen (C ₀): 4700
7995.025.054	25	40	64	48	81	8.5 / M8	54	27	12	55.5	~18	Eintritt (C): 2150 Geschlossen (C ₀): 10800

C = dynamische Tragzahl in N – Anfangstragkraft

C₀ = statische Tragzahl in N – Werkzeug geschlossen

Agathon Zentrierung Norm 7995

Neue Merkmale

- Die Buchse ist mit einem Stopp ausgerüstet. Dadurch muss die Zentriersäule mit dem Rollenkäfig nicht zwingend bei jedem Zyklus aus der Vorspannung ausfahren. Das heisst, der Käfig verbleibt jederzeit in der vorgesehenen Position.
- Ansonsten entspricht die Kurzhub-Norm 7995 zu 100% der Ursprungsnorm 7990. Die Buchse kann nicht beidseitig eingebaut werden, siehe Einbauskizze Seite 1.

Anwendungen

- Formenbau: Führung von Auswerferhub
- Allgemeiner Maschinenbau: für immer wiederkehrende Sequenzen mit Kurzhub, die Säule fährt nicht aus der Vorspannung aus – oder konstante Kurzhub-Anwendung



Universal – 7990 Norm

- Zentrierung der Haupttrennebene
- Zentrierung von Hybrid-Spritzgießwerkzeugen
- Führung von Entlüftungshub
- Zentrierung des Werkzeugs auf die Maschinenplatte der Spritzgussmaschine

Kleine Anwendungen – 7992 Norm

- Zentrieren der einzelnen Kavitäten
- Zentrieren an Haupttrennung bei Kleinwerkzeugen
- Weiterentwickelt für Volumenproduktion

Höchste Ansprüche – 7993 Norm

- Ideal für hohe Reinraumanforderungen
- Hochtemperaturanwendungen
- Langer Zentrierweg für perfektes Auswerfen von Formteilen
- Keine Einschränkungen bezüglich Reinigungsverfahren