

WAK & WAKA-Einbauanleitung

Einstellung der Auswerferkupplung WAK in der Spritzgießmaschine

Von der Aufspannplatte der beweglichen Maschinenplatte (Schließseite) bis zur Innenfläche der Auswerferkupplung WAK muss ein bestimmtes Maß X mit einer Toleranz von 0,0 bis +0,2 mm eingestellt werden.

Einstellung des Zapfen WAK am Spritzwerkzeug

Das Maß des Zapfen ASZ bis zur Grundplatte des Spritzgießwerkzeuges muss mit dem gleichen Maß X mit einer Toleranz von 0,0 bis -0,1 mm eingestellt werden. Dadurch ist immer gewährleistet, dass die hohe Auswerferrückzugskraft niemals zur Einwirkung gelangt.

1. Eine Normung des Maßes X bei möglichst vielen Spritzgießmaschinen ist unbedingt zu empfehlen.
2. Verwenden Sie nach Möglichkeit zu einer Auswerferkupplung WAK mit einem Gewinde M 12 auch einen Zapfen ASZ mit Innengewinde nicht größer als M 12.
3. Zum Verbinden des Zapfens ASZA mit einer Auswerferstange verwenden Sie eine Gewindestange mit einer Zugfestigkeit nicht höher als 37 N/mm² (Sollbruchstelle).

Wartung: Die Kugeln der Auswerferkupplung WAK und der Auswerferkupplung mit axialem Ausgleich WAKA sowie dem Gewindezapfen **von Zeit zu Zeit ölen!**

