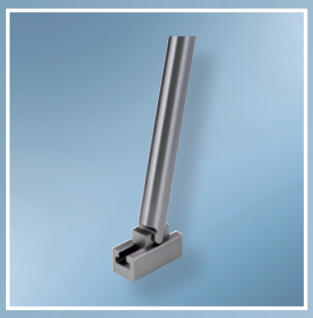
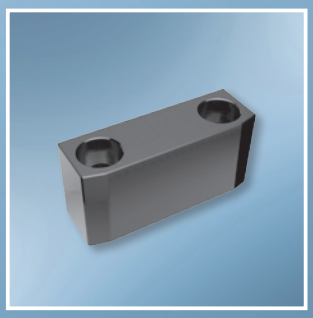
NEU • NEW
NOUVEAU

STRACK®
NORMALIEN





NEUE PRODUKTE
NEW PRODUCTS
NOUVEAUX PRODUITS

'15

Z 4279 3

Z 49 4

Z 5263 5

SN 1782 6

SN 1598 7-8

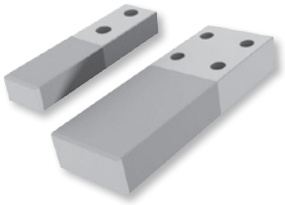
Z 6041 9-11

Z 7624 12

Z 7690 13

Z 7691 14

Z 7692 15

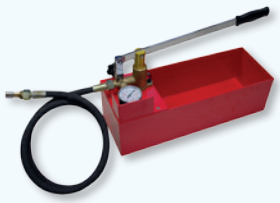

Z 3850 16

Z 4252 17

SN 3886 18

SN 3877 19

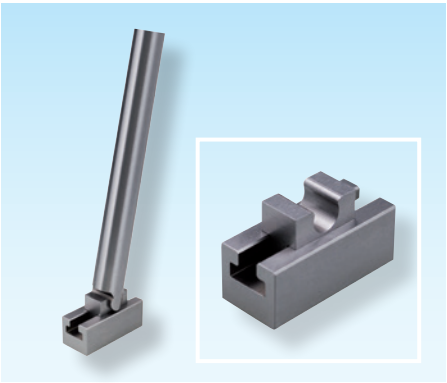
Z 7755 20


Z 7757 21

Z 5460 22

23

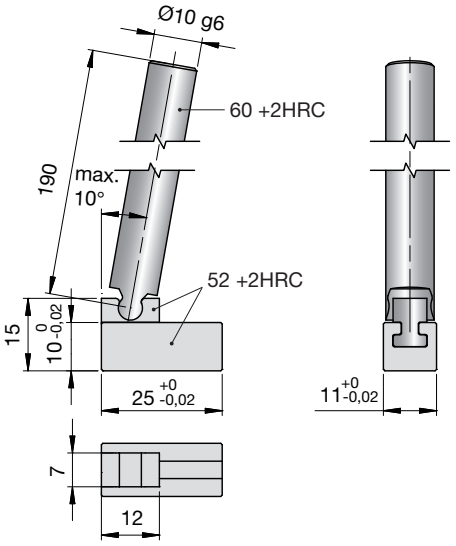
Minischieber | Mini-Slide unit | Mini-Tiroir unité



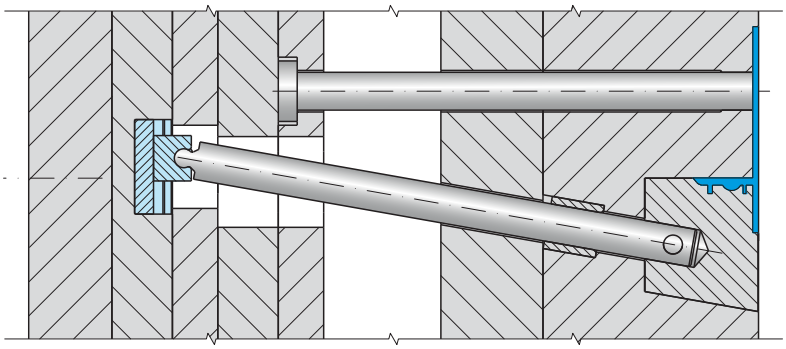
Z 4279-

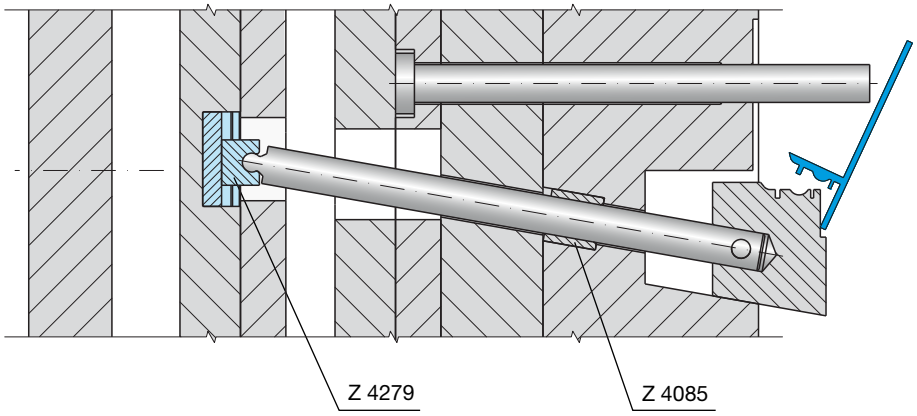
Mat.: ST

Z 4279-D

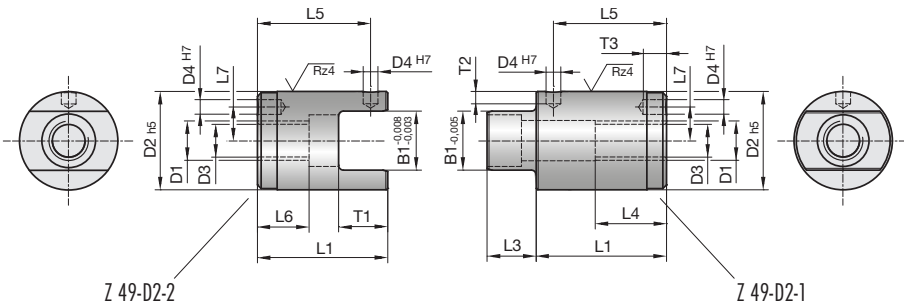


D
10





Zentriereinheiten | Centring elements | Unités de centrage

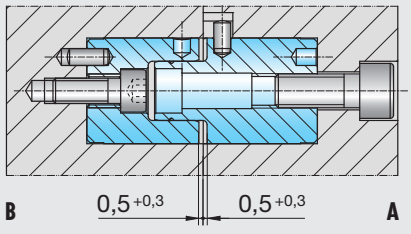


Z 49-

Mat.: ST / ~60HRC
DLC

Z 49-D2

D2	B1	D1	D3	D4	L1	L3	L4	L5	L6	L7	L8	T1	T2	T3	T4	T5
20	12	M8	6,5	3	26,5	10	15	23	9,5	7	8	10	2,5	4	6	5
25	14	M8	6,5	4	26,5	12	15	22,5	7,5	8	8	12	3,5	4	8	5
32	16	M10	8,5	4	36,5	14	17	32,5	13,5	10	8	14	5	5	8	6
42	20	M10	8,5	5	45,5	18	17	41	18,5	14	9	18	5	5	8,5	6



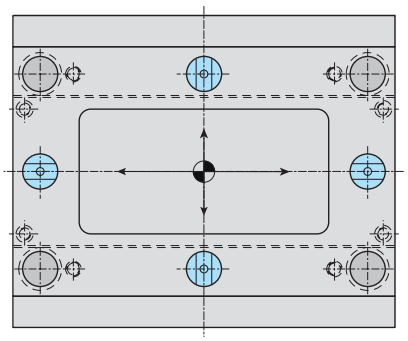
D2	SN 1973*
20	SN 1973-3-8
25	SN 1973-4-8
32	SN 1973-4-10
42	SN 1973-5-10

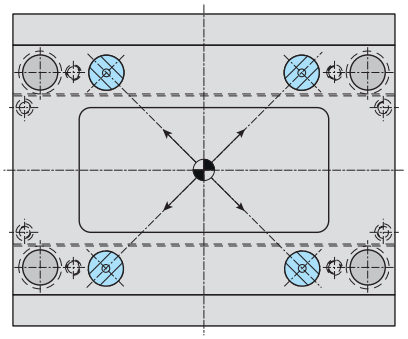
* nicht im Lieferumfang enthalten
not included in the extent of delivery
non compris dans le volume de livraison

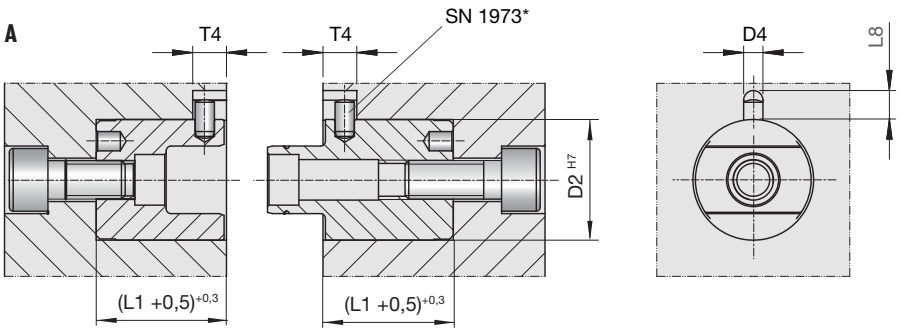
Mögliche Einbauvarianten A + B
Positionierung erfolgt in Wärmeausdehnungsrichtung

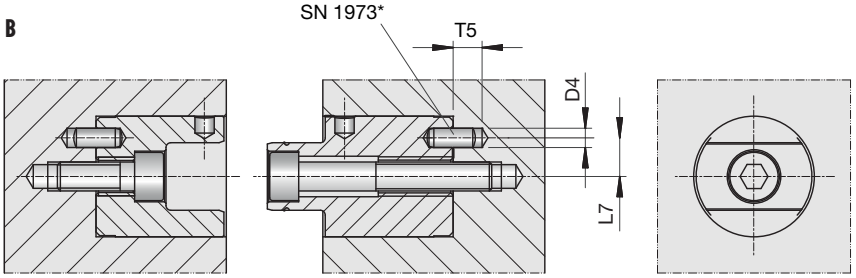
Possible installation variants A + B
Positioning is carried out in thermal expansion direction

Des variantes d'installation possibles A + B
Le positionnement se produit en direction d'extension de chaleur









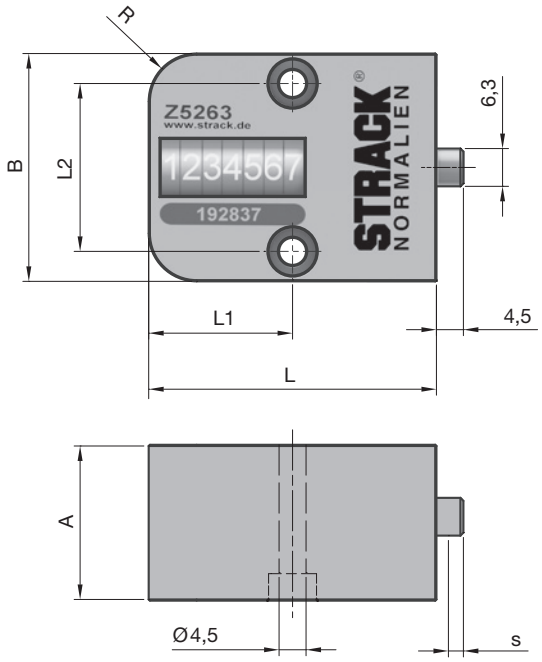
Zählwerk, mechanisch | Counter, mechanical | Compteur, mécanique

Z 5263-

max. 120 °C

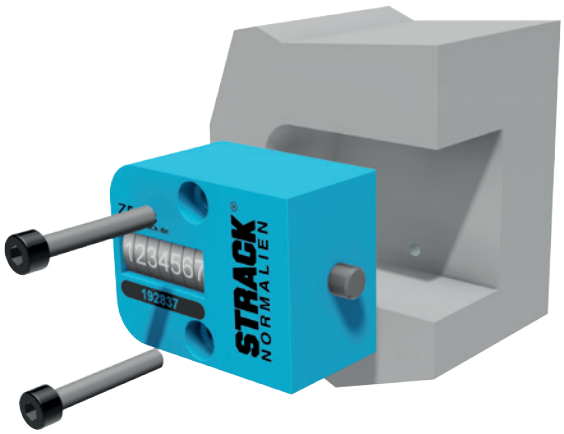
Z 5263-B-A-L

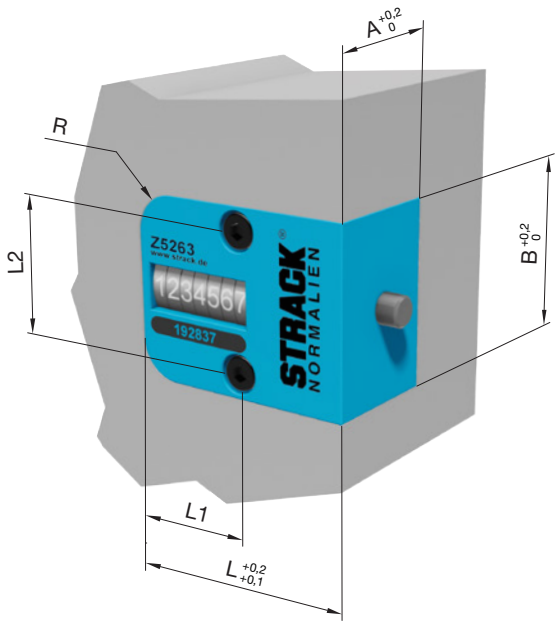
nicht rückstellbar
not resettable
ne pas réinitialisable



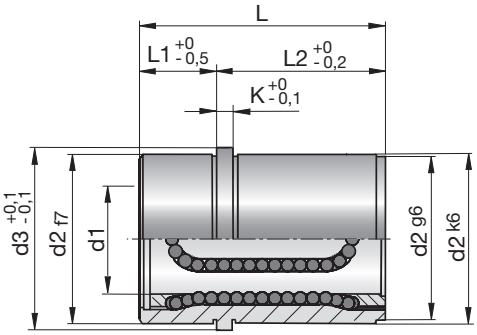
B	A	L	L1	L2	R	s
38	26	48	24	28	8	min. 3,5

Befestigungsschema / Scheme of fastening / Schéma de fixation





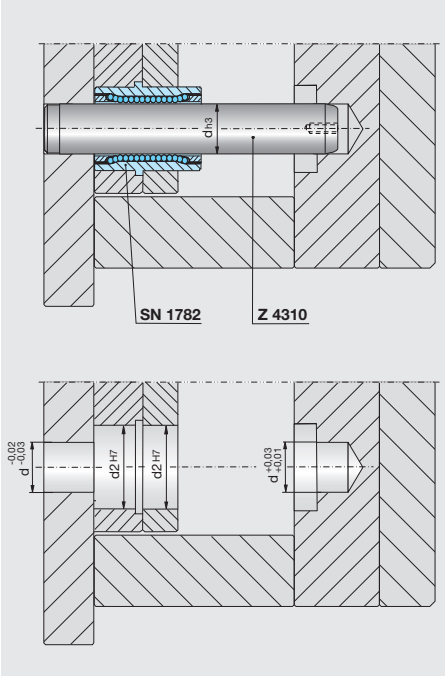
Kugelumlaufbuchsen | Re-circulating ball bushes | Roulement à billes linéaire



SN 1782-

Mat.: 1.7131 / 60 ± 2HRC
2.0598
< 180 °C

SN 1782-d1-L



d1	L	d2	d3	L1	L2	K
10	21	20	24	9	12	4
12	30	24	28	8	22	6
16	30	28	32	8	22	6
16	35	28	32	9	26	6
20	35	32	36	9	26	6
20	44	32	36	9	35	6
25	35	40	45	9	26	6
25	45	40	45	10	35	6
25	55	40	45	10	45	6
25	65	40	45	10	55	6
32	57	50	56	12	45	8
32	75	50	56	12	63	8
40	57	60	66	12	45	8
40	75	60	66	12	63	8

Ringschrauben, drehbar

Ring bolts, rotatable

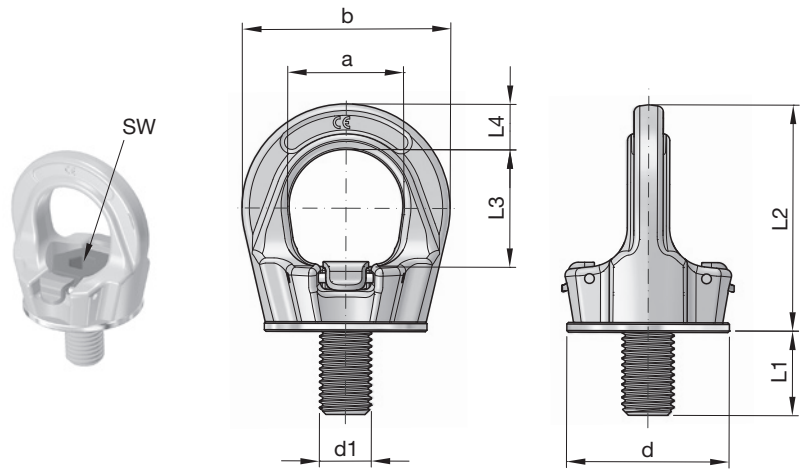
Anneaux vissables de levage, tournant

SN 1598-

Mat.: ST

CE

SN 1598-d1



- ++ Ringschraube um 360° frei drehbar
- ++ Werkzeuglose Montage
- ++ 100 % rissgeprüft und mit Korrosionsschutz versehen
- ++ Ring bolt by 360° freely rotatable
- ++ Tool lots assembly
- ++ 100% rip checked and provided with anti-corrosion protection
- ++ Anneau vissable de levage librement à tourner de 360°C
- ++ Montage sans outil
- ++ 100 % contrôlé sur l'absence de fissure avec protection contre la corrosion

d1	Tragfähigkeit Load capacity Capacité de charge	a	b	d	L1	L2	L3	L4	SW	kg
M8	300	25	45	35	15	53	27	10	6	0,17
M10	500	25	45	35	15	53	27	10	6	0,18
M12	700	30	55	43	20	63	32	12	8	0,29
M16	1500	35	64	50	25	70	36	14	10	0,45
M20	2000	40	69	54	30	78	41	16	12	0,58
M24	3000	50	86	69	35	97	50	18	14	1,10
M30	4000	60	110	90	45	114	60	25	17	2,20
M36	7000	70	132	108	55	136	70	31	19	3,90
M42	9000	80	152	126	65	153	76	36	22	5,80
M48	12000	95	179	148	75	179	95	42	24	8,90

Anschlagpunkt Güteklasse 10

Diese Anschlagpunkte sind unter Beachtung der Betriebsanleitung sowie den jeweiligen nationalen Vorschriften zum Heben und Halten von Lasten vorgesehen.
Sie dürfen erst in Betrieb genommen werden, wenn die Betriebsanleitung gelesen und verstanden wurde.

Die Betriebsanleitung ist bis zur Außerbetriebnahme der Anschlagpunkte für den Anwender zugänglich zu machen.
Sie unterliegt einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess und ist nur in ihrer letzten Ausgabe gültig.
Diese steht als Download unter www.strack.de zur Verfügung.

Einbau- und Sicherheitshinweise siehe nächste Seite.

Grade 10

These lifting points are designed considering the manual as well as the national regulations for lifting and holding the load.
Read the manual carefully before using the lifting points.

The user must have access to the operating manual until withdrawal of the connecting links from service.
The manual is updated continuously and valid only in the latest version.
The manual is available as a download under the following link: www.strack.de

Mounting and safety notices see next side.

Anneau vissable de levage catégorie de qualité 10

Ces anneaux vissables de levage sont prévus pour le levage et la tenue des charges conformément aux conditions dans ce mode d'emploi et les réglementations nationales correspondantes.
Ils doivent seulement être mis en service quand le mode d'emploi été lu et compris.

Le mode d'emploi doit être rendu accessible pour l'utilisateur jusqu'à le démontage des anneaux vissables de levage.
Il est soumis à un processus d'amélioration continue et est seulement valable dans sa dernière édition.
Il est disponible comme téléchargement sous www.strack.de

Consignes de montage et de sécurité cf. la prochaine page.

SN 1598-

Ringschrauben, drehbar
Einbau- und Sicherheitshinweise

Werkzeuglose Montage und Demontage

Sperre in Pos. 1, keine Berührung mit der Schraube (Bild 1)

Sperre in Pos. 2, Berührung mit der Schraube (Bild 2)

Erlaubte Anwendung
Tragfähigkeit lt. Prüfzeugnis bzw. Tragfähigkeitstabelle in den angegebenen Zugrichtungen (Bild 3).

- Anschlagpunkt vor der Belastung in erlaubte Belastungsrichtung einstellen.
- Bei dauerhafter Befestigung, SN 1598 mit vorgeschriebenem Anzugsmoment anziehen.
- Mit 4-facher Sicherheit gegen Bruch in alle Richtungen belastbar.

Nicht erlaubte Anwendung
Bei der Wahl der Anordnung stellen Sie sicher, dass es nicht zu Fehlbelastungen kommen kann, z.B. wenn:

- Keine freie Ausrichtung in Zugrichtung möglich ist.
- Zugrichtung nicht im vorgegebenen Bereich liegt (Bild 4).
- Bei Anliegen an Kanten oder Flächen.

Safety ring bolts, rotatable
Mounting and safety notices

Tool-free assembly and disassembly

The latch in pos.1 does not have any contact with the screw (picture 1)

The latch in pos. 2 has contact with the screw (picture 2)

Permissible usage
Load capacity acc. to the inspection certificate table of WLL in the shown directions of pull (picture 3).

- Adjust the lifting point in the permitted load direction before loading.
- For a durable fastening SN 1598 going up with a specified tightness.
- Loadable with a 4-fold safety under break in all directions.

Non permissible usage
Make sure when choosing the assembly that improper loading can not arise e.g. if:

- The direction of pull is obstructed.
- Direction of pull is not in the foreseen area (picture 4).
- Loading ring rests against edges or loads.

Anneaux vissables de levage, tournant
Consignes de montage et de sécurité

Montage et démontage sans l'outil

Verrouillage en postion 1, pas de contact avec la vis (figure 1)

Verrouillage en postion 2, contact avec la vis (figure 2)

L'application autorisée
Capacité de levage selon le certificat d'inspection respectivement selon la table de capacité de levage dans les directions de la traction (figure 3).

- Ajustez l'anneau vissable de levage avant la charge en direction de charge permise.
- Pour une fixation permanente, serrez l'anneau vissable de levage SN 1598 avec le couple de serrage prescrit.
- Peut être changé dans toutes les directions avec une quadruple sécurité contre la rupture.

L'application non-autorisée
Lors du choix de l'arrangement assurez qu'il ne peut pas venir aux chargements inappropriés, par exemple si :

- Aucun alignement libre en sens de traction n'est possible.
- La direction de traction n'est pas dans la zone prédéfinie (figure 4).
- A l'appuie aux bords ou surfaces.

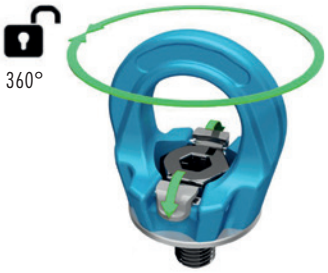


Bild / Picture / Figure **1**

Bild / Picture / Figure **2**

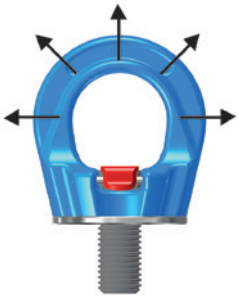


Bild / Picture / Figure **3**

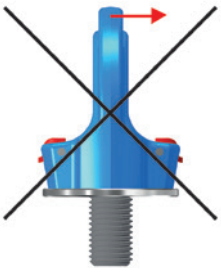


Bild / Picture / Figure **4**

Weitere Details und Hinweise finden Sie in der ausführlichen Bedienungsanleitung.
Diese steht als Download unter www.strack.de zur Verfügung.

For more details please reference our user manual.
The manual is available as a download under the following link: www.strack.de

Pour plus de détails et d'informations veuillez consulter le mode d'emploi.
Il est disponible en téléchargement sous www.strack.de

Sicherungshaken

Safety hooks

Crochet de sécurité

Z 6041-

Mat.: ST

CE

Z 6041-Type

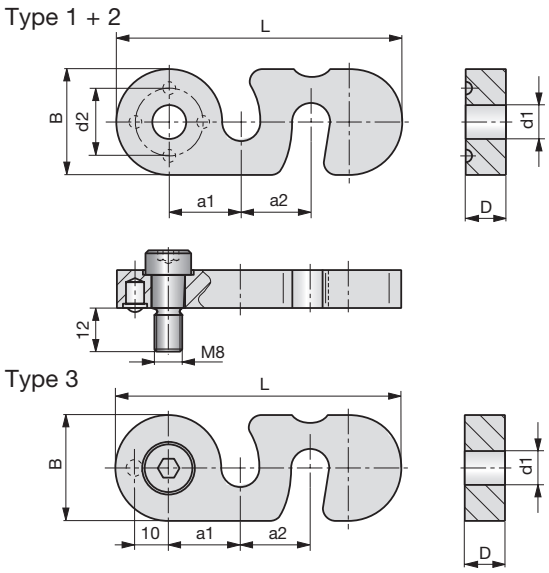
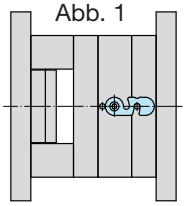
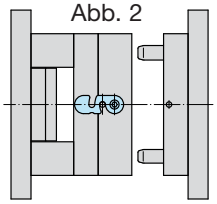


Abb. 1



Z6041 Gesicherte Transportstellung
Z6041 Secured transport position
Z6041 Position de transport sécurisé

Abb. 2



Z6041 In Produktionsstellung
Z6041 In production position
Z6041 En position de production

++ Verstärkte Ausführung
++ Mehr Sicherheit
++ Reinforced design
++ Greater safety
++ Version renforcée
++ Plus de sécurité

Type	L	B	D	d1	d2	a1	a2	F (kN)
1	54	20	12	6,5	14	13,25	11,75	3
2	81	30	12	9	20	20	20	6
3	81	30	12	10	0	20	20	6

- Sicherungshaken verhindern ein ungewolltes Öffnen der Spritzgießform beim Transport oder bei Ein- und Ausbau.
- Vorgeschriebene Sicherheitsbedingungen werden unter Gewährleistung höchster Sicherheit erfüllt.
- Einfache Bauform, vielseitig einsetzbar.
- Kein Suchen von Haken und Schrauben, da der Sicherungshaken immer an der Form verweilt.

ACHTUNG!
Vor dem Öffnen des eingebauten Spritzgießwerkzeugs in der Spritzgießmaschine den Haken in Ruheposition schwenken.

Einbau und Sicherheitshinweise
Für den ausgewählten Sicherungshaken gelten die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften. Lastaufnahmeeinrichtungen müssen längstens nach einem Jahr von einer sachkundigen Person geprüft werden. Die verwendeten Sicherungshaken und Befestigungen sind entsprechend auf Verschleiß und Längung zu überprüfen.
Eine Prüfung auf Funktions- und Einsatzfähigkeit muss vor jeder Benutzung durchgeführt werden, z.B. Korrosion, Verschleiß, Anrisse, Verformungen, fester Schraubensitz etc.
Beim Befestigen des Sicherungshakens ist folgendes zu beachten:
Zylinderkopfschraube bzw. Schulterpassschraube bis zur bündigen Anlage an der Auflagefläche anziehen. Anziehmomente sind vorgegeben und zu beachten (siehe Tabelle 1).

- These safety hooks devices prevent the injection mould being opend by accident during transportation, installation or removal.
- All the safety precautions stipulated can be guaranteed for.
- Simple construction and diverse applications.
- No searching for hooks and screws as these safety hooks always remain on the mould.

ATTENTION!
The hooks should be turned to the inoperative position before opening the injection mould in the injection moulding machine.

Installation and safety instructions
For the selected safety hook the General Accident Prevention Regulations apply. Lifting accessories must be examined by a qualified person after one year at the latest. The used safety hooks and fastenings have to be checked for wear and elongation.
A check of function- and suitability for use must be made before every operation, e.g. corrosion, wear, cracks, deformations, tight fit of screws etc.
When mounting the safety hook the following has to be considered:
Tighten the cylinder head screw, respectively the shoulder fit bolt flushly to the bearing surface.
The tightening moments are specified and have to be complied with (see table 1).

- Sécurité de manutention, il empêche une ouverture involontaire du moule lors de son transport où bien encore lors de son montage aù demontage de la machine.
- Les conditions de sécurité préconisées sont réalisées même sous haute charge.
- Installation facile. Plusieurs possibilités de montage.
- Plus besoin de chercher un crochet où les vis, maintenant le crochet de sécurité reste toujours fixé sur le moule.

ATTENTION!
Avant l'ouverture du moule sur la presse à injecter, s'assurer que le crochet est bien en position libre.

Instructions d'installation et de sécurité
Pour les crochets de sécurité les règlements généraux de prévention des accidents s'appliquent. Accessoires de levage doivent être vérifiés au plus tard après un an par une personne qualifiée.
Les crochets de sécurité utilisés et les fixations doivent être vérifiés sur l'usure et l'allongement selon les règlements généraux de prévention des accidents.
Avant chaque utilisation une vérification du fonctionnement et de la capacité opérationnelle doit être effectuée, par exemple: corrosion, usure, fissures, déformations, vis bien serrées etc.
Lors du montage du crochet de sécurité il faut observer les points suivants:
Serrer la vis à tête cylindrique respectivement la vis d'ajustage à l'épaulement de manière concluant à la surface d'appui. Les moments de serrage sont spécifiés et doivent être considérés (voir le tableau 1).

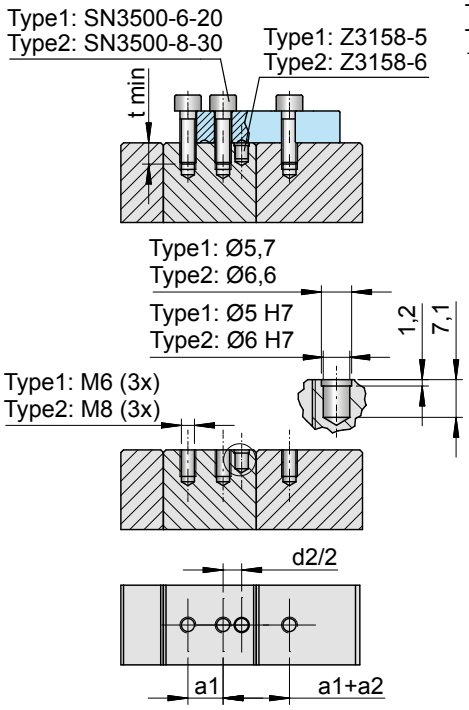
Z 6041-

Tabelle 1 / Table 1 / Tableau 1

Type	Anziehmoment / Tightening moment / Moment de serrage	Befestigung / Fastening / Fixation
Z 6041-1	**10 Nm** - dann eine viertel Umdrehung zurück drehen **10 Nm** - then turn back by a quarter turn **10 Nm** - puis tourner en arrière un quart de tour	Muss mit Schraubensicherung Z 9093 gegen Losdrehen gesichert werden Has to be secured with screw locking Z 9093 against loosening Doit être sécurisé contre le dévissage avec l'arrêt de vis Z 9093
Z 6041-2	**20 Nm** - dann eine viertel Umdrehung zurück drehen **20 Nm** - then turn back by a quarter turn **20 Nm** - puis tourner en arrière un quart de tour	Muss mit Schraubensicherung Z 9093 gegen Losdrehen gesichert werden Has to be secured with screw locking Z 9093 against loosening Doit être sécurisé contre le dévissage avec l'arrêt de vis Z 093
Z 6041-3	**20 Nm**	Kann mit Schraubensicherung Z 9093 gegen Losdrehen gesichert werden Can be secured with screw locking Z 9093 against loosening Peut être sécurisé contre le dévissage avec l'arrêt de vis Z 9093

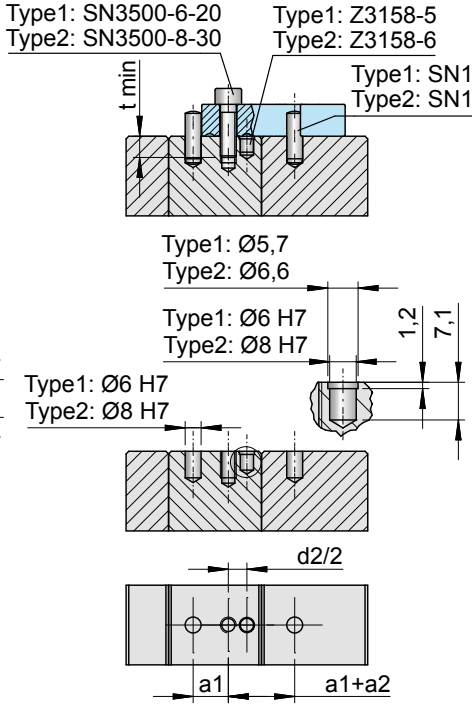
Befestigung und Anschläge mit Zylinderkopfschraube
Fastening and strikes by head screw
Fixation et arrêts par vis à tête cylindrique

Type 1-2



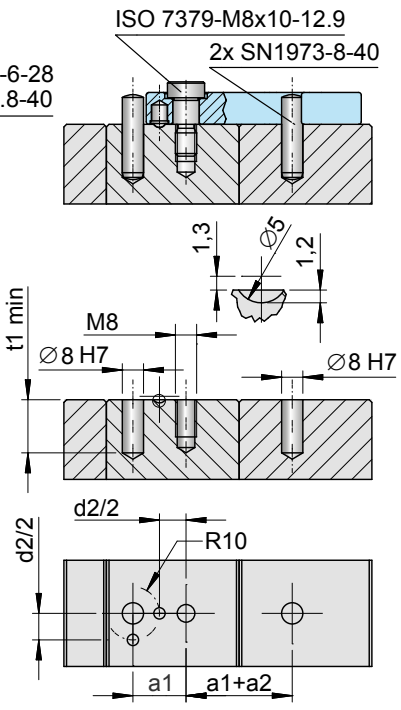
Befestigung mit Zylinderkopfschraube und Anschläge mit Zylinderstift
Fastening by head screw and strikes by dowel pin
Fixation par vis à tête cylindrique et arrêts par goupille cylindriques

Type 1-2



Befestigung mit Schulterpassschraube und Anschläge mit Zylinderstift
Fastening by shoulder fit bolt and strikes by dowel pin
Fixation par vis d'ajustage à l'épaulement et arrêts par goupille cylindriques

Type 3



Schrauben einkleben mit Z 9093 / Glue screws with Z 9093 / Coller le vis avec Z 9093

ACHTUNG!
Richtige Schraubengröße, Gewindegröße und Einschraublänge überprüfen. Bei Sacklochbohrungen muss die Gewindetiefe das mindestens 1,1-fache der Einschraublänge betragen.
Die Mindesteinschraublänge (t min) beträgt:

- in Stahl 1,00 x d
- in Guss 1,25 x d, bei Gussfestigkeiten > 200 MPa mind. 1,5 x d
- in Aluminium 2,00 x d
- in Aluminium-Magnesiumlegierung 2,50 x d

(wobei d = Gewindegröße, z.B. bei M 24 d = 24 mm)

ATTENTION!
Check correct screw size, thread size and screw-in length. For blind holes the thread depth must be at least 1.1 fold the length of the length of the thread engagement.
The minimum (t min) screw length is:

- In steel 1.00 x d
- In cast 1.25 x d, for cast strengths < 200 MPa at least 1.50 x d
- In aluminium 2.00 x d
- In aluminium-magnesium alloy 2.50 x d

(where d = thread size, e.g. for M 24 d = 24 mm)

ATTENTION!
Vérifier la taille de vis, la taille de filet et la longueur à visser. Pour les trous borgnes la profondeur du filet doit s'élever à 1,1 fois la longueur à visser. La longueur à visser minimale est:

- En acier 1,00 x d
- En fonte 1,25 x d, auprès des solidités en fonte < 200 MPa au moins 1,50 x d
- En aluminium 2,00 x d
- En aluminium-magnésium alliage 2,50 x d

(où d = taille du filet, par exemple à M24 d = 24 *mm)*

Z 6041-

Sicherungshaken
Grundsätzlich gilt:

- Die zulässige Tragfähigkeit des Sicherungshakens entnehmen Sie bitte der Maßtabelle.
- Der Sicherungshaken ist nur für die Verriegelung zweier Werkzeughälften und für den Transport solcher, bis zur max. Tragfähigkeit, konzipiert.
- Personen dürfen sich nie im Gefahrenbereich der schwebenden Last aufhalten.
- Der Sicherungshaken darf nie eigenmächtig verändert werden (z.B. schleifen, schweißen, biegen, Anbau von Teilen)!
- Der Sicherungshaken darf keiner unzulässigen Temperaturbeeinflussung ausgesetzt werden (Einsatztemperatur +10 °C bis +120 °C).
- Es dürfen nur Originalersatzteile verwendet werden.
- Der Sicherungshaken muss so gelagert werden, dass er vor Beschädigung geschützt ist und von ihm keine Gefährdung ausgeht.
- Bei Störungen ist der Sicherungshaken umgehend aus dem Verkehr zu ziehen und einer Wartung zuzuführen.
- Die Sicherungshaken sind nur mit den hierfür angegebenen Schrauben und Stiften zu verwenden.

ACHTUNG!
Nach dem Einbau des verriegelten Werkzeuges in die Maschine, muss vor dem Öffnen des Werkzeuges der Sicherungshaken in Ruheposition geschwenkt werden (s. Abb. 2).

Nach Beendigung des Arbeitsvorganges wird das Werkzeug wieder in der Maschine durch den Sicherungshaken verriegelt und danach ausgebaut.

Vor dem Anheben des Werkzeuges, ist darauf zu achten, dass sich der Sicherungshaken in der Verriegelungsposition befindet (beide Werkzeughälften verriegelt) d.h. der Drehpunkt des Sicherungshakens und Mittelpunkt des Zylinderstiftes SN 1793 müssen auf einer Achse liegen (s. Abb. 1).

(Positionierung wird durch Kugelrasten gesichert.)

Safety hooks
Generally applies:

- The admissible load-bearing capacity of the safety hook please see table of dimensions.
- The safety hook is only designed for the locking of two mould halves and the transport of them up to the max. load-bearing capacity.
- People may never stay in the danger area of suspended loads.
- The safety hook must never be modified arbitrarily (e.g. grinding, welding, bending, attachment of parts).
- The safety hook must not be exposed to an undue temperature influence (operating temperature +10 °C up to +120 °C).
- Only original spare parts must be used.
- The safety hook must be stored so that it is protected against damage and does not constitute a danger itself.
- In the event of disturbances the safety hook must immediately be removed and maintained.
- The safety hook has to be disposed properly at withdrawal from service.

ATTENTION!
After the installation of the locked mould in the machine, before opening the tool, the safety hook must be moved in inoperative position (see fig. 2).

After the operation process the mould is again locked in the machine by means of the safety hook and then is dismounted.

Before lifting the mould you have to consider that the safety hook is in the locking position (both halves of the mould are locked), that means the fulcrum point of the safety hook and the center point of the cylinder bolt must be on an axis (see fig. 1).

(Positioning is safeguarded by spring stops.)

Crochets de sécurité
Principe général :

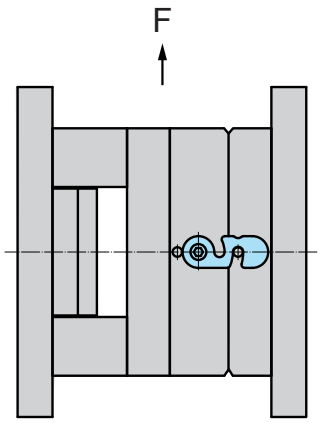
- La capacité admissible du crochet de sécurité pour le type 1 est conçue pour 300 kg et pour le type 2 + 3 pour 500 kg.
- Le crochet de sécurité est seulement conçu pour le verrouillage de deux moitiés de moule et pour le transport de lesquelles jusqu'à la capacité de charge maximale.
- Les personnes ne doivent jamais se trouver dans la zone dangereuse d'une charge suspendue.
- Le crochet de sécurité ne doit jamais être changé arbitrairement (par exemple meuler, souder, plier, démontage de pièces).
- Le crochet de sécurité ne doit pas être exposé à une influence indue de la température (Température d'application +10 °C jusqu'à +120 °C).
- Seulement des pièces de rechange originales doivent être utilisées.
- Le crochet de sécurité doit être stocké afin qu'il soit protégé contre les dommages et qu'il ne présente aucun danger.
- En cas des perturbations le crochet de sécurité doit immédiatement être retiré du circuit et des travaux d'entretien doivent être effectués.
- Le crochet de sécurité doit être éliminé de façon appropriée à la fin de la durée d'utilisation.

ATTENTION!
Après le montage du moule verrouillé dans la machine, avant l'ouverture du moule, le crochet de sécurité doit être pivoté dans une position de repos (voire fig. 2).

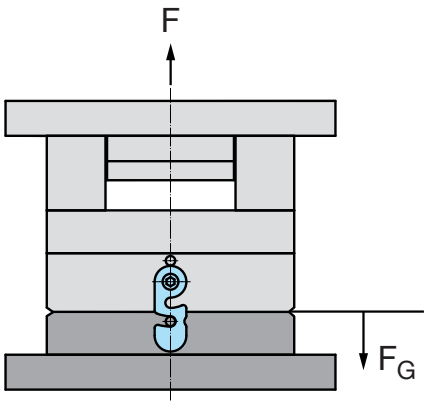
Après avoir terminé le processus de travail le moule est de nouveau verrouillé dans la machine par le crochet de sécurité et ensuite démonté.

Avant levage du moule vous devez faire attention que le crochet de sécurité se trouve dans la position de verrouillage (les deux moitiés de moule verrouillées), c'est-à-dire le pivot du crochet de sécurité et le centre du goupille cylindrique doivent être sure un axe (voir fig. 1).

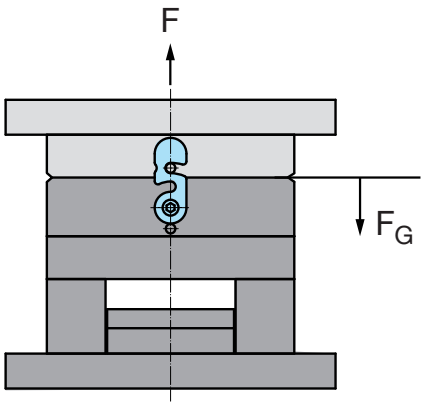
(Positionnement est assuré par des butées à ressort.)



Transportlage normal
Transportation situation normal
Situation de transport normal



Transportlage ungünstig
Transportation situation unfavorable
Situation de transport défavorable

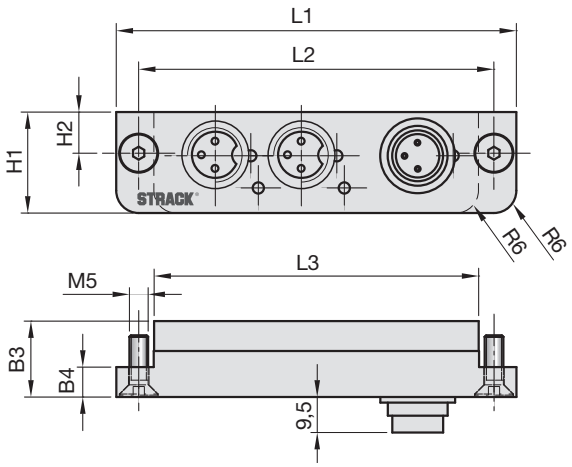


Transportlage ungünstig
Transportation situation unfavorable
Situation de transport défavorable

Adapterbox zum Anschluss mehrerer Endschalter

Adapter box for connecting several limit switches

Adaptateur pour le raccordement de plusieurs contacteurs de fin de course



Type 2

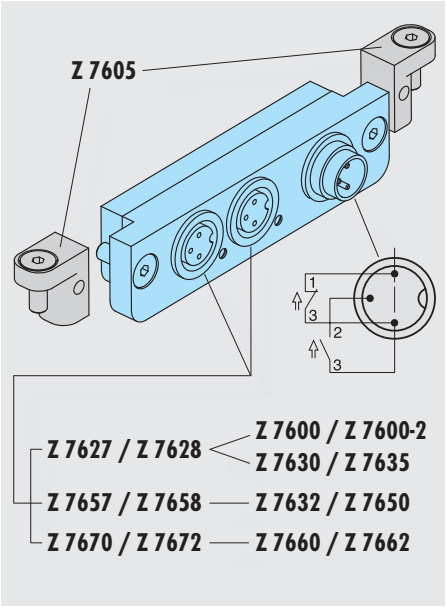
Type 4

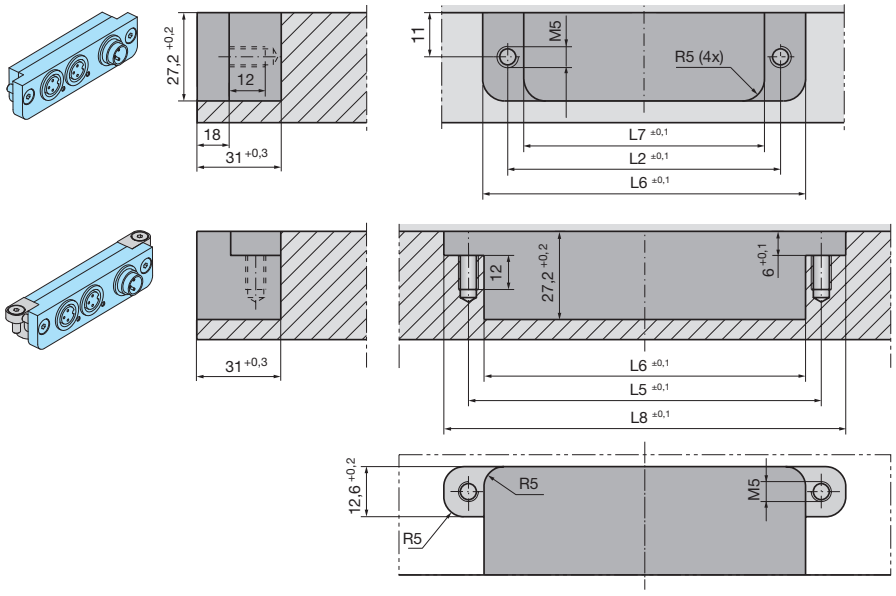
Z 7624-

Mat.: Al

Z 7624-Type

Type	L1	L2	L3	H1	H2	B3	B4	L4	L5	L6	L7	L8
2	107	95	87	27	11	20,3	8	127	115	107,2	87,2	127,2
4	152,6	140,6	132,6	27	11	20,3	8	172,6	160,6	152,8	132,8	172,8





Bei nicht vollständiger Belegung der Eingänge muss der Überbrückungsstecker Z 7626 eingesetzt werden.

- Funktionsanzeige über LED's.
- Stabiles Aluminiumgehäuse.
- Einsetzbar in Schließerfunktion mit Z 7627 / Z 7657 / Z 7670.
- Einsetzbar in Öffnerfunktion mit Z 7628 / Z 7658 / Z 7672.

ACHTUNG!
Nur für Steuerspannung bis max. 48 V, 2 A zulässig.

The dummy connector Z 7626 must be fitted if not all inputs are used.

- Function indication via LEDs.
- Robust aluminium housing.
- Suitable for use as NC contact with Z 7627 / Z 7657 / Z 7670.
- Suitable for use as NO contact with Z 7628 / Z 7658 / Z 7672.

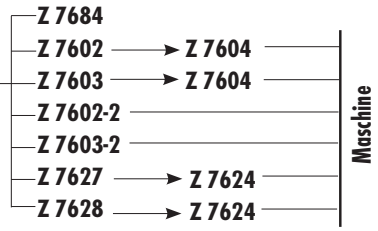
ATTENTION!
Safe only for driving voltage up to max. 48 V, 2 A.

Si toutes les entrées ne sont pas utilisées, utiliser la fiche isolante Z 7626.

- Affichage de la fonction par DEL.
- Solide boîtier en aluminium.
- Utilisable en fonction fermé avec Z 7627 / Z 7657 / Z 7670.
- Utilisable en fonction ouvert avec Z 7628 / Z 7658 / Z 7672.

ATTENTION!
A utiliser avec une tension maxi de 48 V, 2 A.

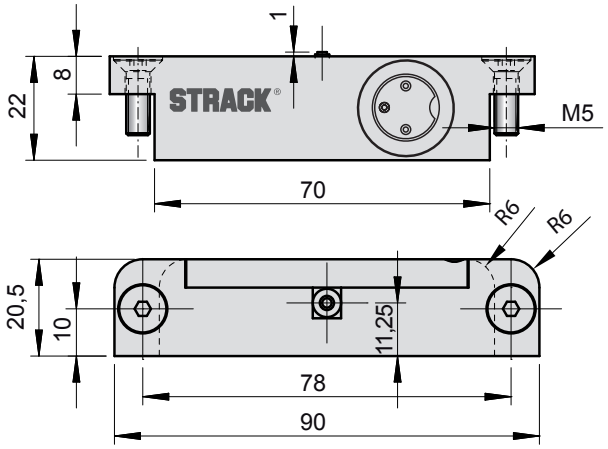
Endschalter | Limit switch | Contacteur de fin de course

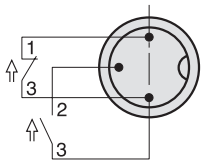


Z 7690

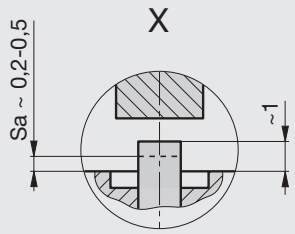
Mat.: Al

Z 7690

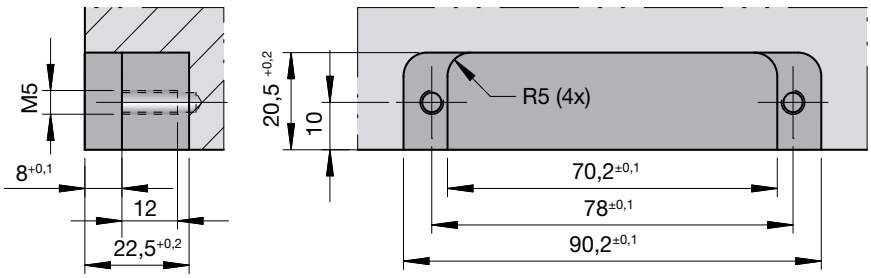




Schaltzeichen im geschalteten Zustand dargestellt.
Graphical symbols shown in switched position.
Contacteur symbolisé en position « Marche ».



Sa = Arbeitsschaltabstand.
Sa = Work-switching gap.
Sa = L'intervalle de communication de travail.



- **Temperaturbeständigkeit bis 120 °C.**
- **Spritzwassergeschützt nach IP 66.**
- **Einstellung über Prüfleuchte Z 7684.**

- Schließen der Form nur bei Endstellung des Auswerfer-Systems möglich.
- Feineinstellung und Arretierung über Z 7607 + Z 7608.
- Robustes Alugehäuse mit eingebautem Mikro-Endschalter.
- Gehäuse vergossen und gegen Kurzschluss gesichert.
- Anschluss über Z 7602 / Z 7603 an die Maschinen-steuerung.
- Beim Einsatz mehrerer Endschalter, die gleichzeitig geschaltet werden müssen, ist das Anschlussgehäuse Z 7624 erforderlich.
- Nicht belegte Anschlüsse müssen mit Blindstecker Z 7626 überbrückt werden.

ACHTUNG!
Nur für Steuerspannung bis max. 48 V, 2 A / 24 V, 2 A zulässig.

- **Thermal endurance up to 120 °C.**
- **Splash-proof to IP 66.**
- **Adjustment via Z 7684 ttest light.**

- The mould can only be closed when the ejector system has reached its limit position.
- Fine adjustment and locking with Z 7607 + Z 7608.
- Sturdy aluminium housing with integral micro-limit switch.
- Cast housing protected against short-circuits.
- Connection to the machine control system via Z 7602 / Z 7603.
- Connection housing Z 7624 must be used if several limit switches have to be switched simultaneously.
- Dummy plug Z 7626 must be fitted on unused connections.

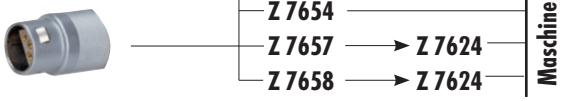
ATTENTION!
Safe only for driving voltage up to max. 48 V, 2 A / 24 V, 2 A.

- **Tenue en température constante jusqu'à 120 °C.**
- **Protection contre les projections d'eau selon le type de protection IP 66.**
- **Réglage par témoin lumineux Z 7684.**

- La fermeture du moule est rendue seulement possible par le contrôle du retour à sa place du système d'éjection.
- Avec réglage fin et blocage Z 7607 + Z 7608.
- Boîtier robuste en aluminium avec micro contacteur de fin de course intégré.
- Boîtier scellé et protégé contre les courts-circuits.
- Raccordement par la prise du Z 7602 / Z 7603 à la commande de la machine.
- Lorsque plusieurs contacteurs de fin de course doivent être commutés en même temps, utiliser impérativement le boîtier de raccordement Z 7624.
- Shunter les raccordements non utilisés avec des fiches isolantes Z 7626.

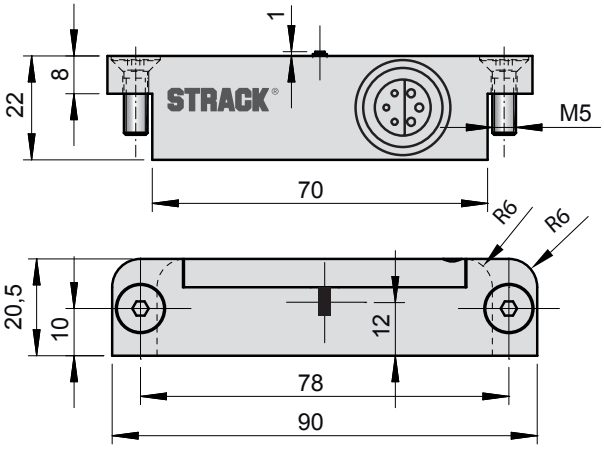
ATTENTION!
A utiliser avec une tension maxi de 48 V, 2 A / 24 V, 2 A.

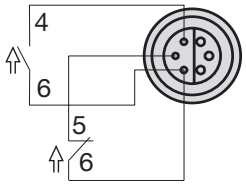
Endschalter | Limit switch | Contacteur de fin de course



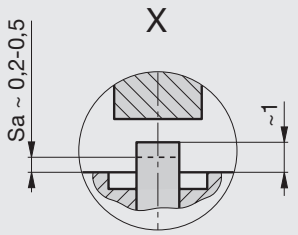
Z 7691 | Mat.: Al

Z 7691

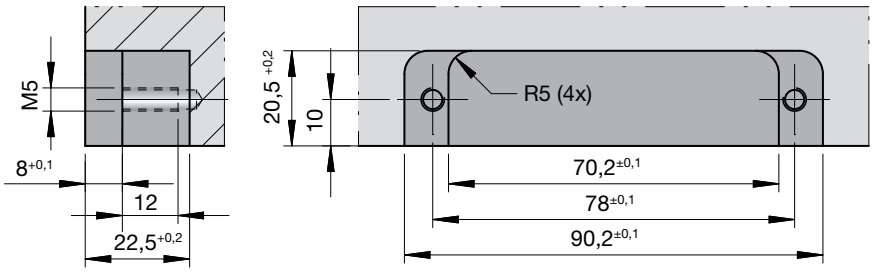




Schaltzeichen im geschalteten Zustand dargestellt.
Graphical symbols shown in switched position.
Contacteur symbolisé en position « Marche ».



Sa = Arbeitsschaltabstand.
Sa = Work-switching gap.
Sa = L'intervalle de communication de travail.



- **Temperaturbeständigkeit bis 240 °C.**
- **Schutzart IP 40.**
- **Einstellung über Prüfleuchte Z 7684 und Adapter Z 7651.**

- Schließen der Form nur bei Endstellung des Auswerfer-Systems möglich.
- Feineinstellung und Arretierung über Z 7607 + Z 7608.
- Robustes Alugehäuse mit eingebautem Mikro-Endschalter.
- Gehäuse vergossen und gegen Kurzschluss gesichert.
- Anschluss über Z 7654 an die Maschinensteuerung.
- Beim Einsatz mehrerer Endschalter, die gleichzeitig geschaltet werden müssen, ist das Anschlussgehäuse Z 7624 erforderlich.
- Nicht belegte Anschlüsse müssen mit Blindstecker Z 7626 überbrückt werden.

ACHTUNG!
Nur für Steuerspannung bis max. 48 V, 2 A zulässig.

- **Thermal endurance up to 240 °C.**
- **Protective system IP 40.**
- **Adjustment via Z 7684 test light and adapter Z 7651.**

- The mould can only be closed when the ejector system has reached its limit position.
- Fine adjustment and locking with Z 7607 + Z 7608.
- Sturdy aluminium housing with integral micro-limit switch.
- Cast housing protected against short-circuits.
- Connection to the machine control system via Z 7654.
- Connection housing Z 7624 must be used if several limit switches have to be switched simultaneously.
- Dummy plug Z 7626 must be fitted on unused connections.

ATTENTION!
Safe only for driving voltage up to max. 48 V, 2 A.

- **Tenue en température constante jusqu'à 240 °C.**
- **Protection type: IP 40.**
- **Réglage par témoin lumineux Z 7684 et adaptateur Z 7651.**

- La fermeture du moule est rendue seulement possible par le contrôle du retour à sa place du système d'éjection.
- Avec réglage fin et blocage Z 7607 + Z 7608.
- Boîtier robuste en aluminium avec micro contacteur de fin de course incorporé.
- Boîtier scellé et protégé contre les courts-circuits.
- Raccordement par la prise du Z 7654 à la commande de la machine.
- Lorsque plusieurs contacteurs de fin de course doivent être commutés en même temps, utiliser impérativement le boîtier de raccordement Z 7624.
- Shunter les raccordements non utilisés avec des fiches isolantes Z 7626.

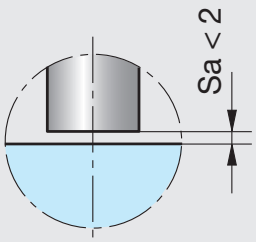
ATTENTION!
A utiliser avec une tension maxi de 48 V, 2 A.

Endschalter | Limit switch | Contacteur de fin de course

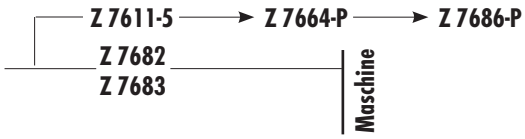
- Funktionsanzeige über LED
- Function indication via LED
- Affichage de la fonction par DEL

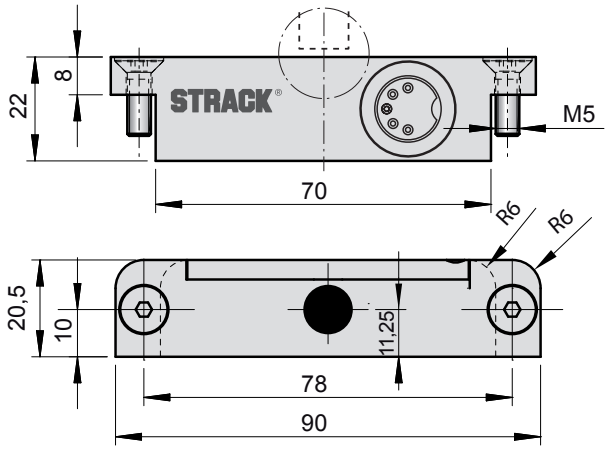
Z 7692 | Mat.: Al

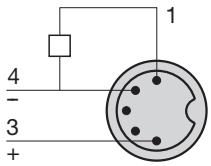
Z 7692

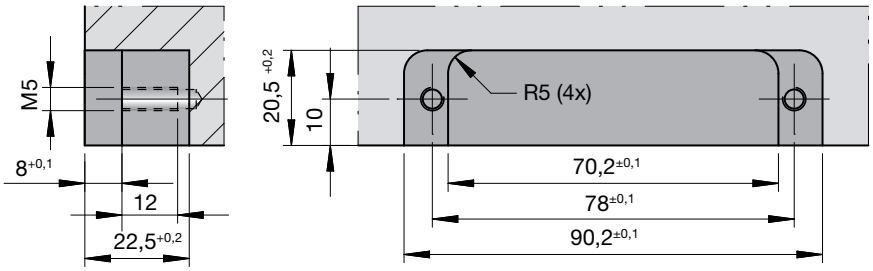


Sa = Arbeitsschaltabstand.
Sa = Work-switching gap.
Sa = L'intervalle de communication de travail.









- **Temperaturbeständigkeit bis 100 °C.**
- **Spritzwassergeschützt nach IP 66.**
- **Arbeitsschaltabstand 2 mm.**

- Berührungslos durch Präzisionssensorik.
- Endlose Wiederholgenauigkeit.
- Kein Verschleiß.
- Zugentlastung durch Gewinde in Stecker und Dose.
- Feinsteinstellung durch optische Anzeige (LED) und Z 7608.
- Betriebsspannung 10 - 30 V DC.
- Strombelastbarkeit 200 mA.
- PNP-Schließer.

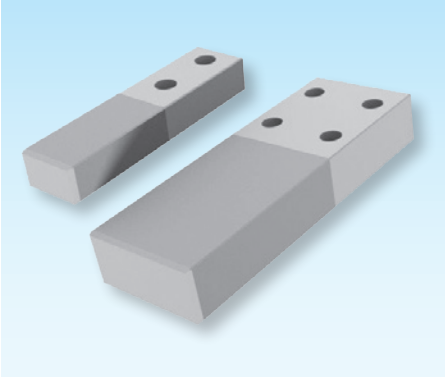
- **Thermal endurance up to 100 °C.**
- **Splash-proof to IP 66.**
- **Work-switching gap 2 mm.**

- Contactless through precisions sensor technology.
- Infinite repeat accuracy.
- No wear.
- Strain relief via threads in plug and socket.
- Fine adjustment via optical display (LED) and Z 7608.
- Operating voltage 10 - 30 V DC.
- Current-carrying capacity 200 mA.
- PNP make contact.

- **Tenue en température constante jusqu'à 100 °C.**
- **Protection contre les projections d'eau selon le type de protection IP 66.**
- **L'intervalle de communication du travail 2 mm.**

- Sans contact grâce à la technique sensorielle.
- Reproduction exacte en fonctionnement continu.
- Pas de verrouillage.
- Réglage de la position du capteur par vis.
- Réglage fin grâce à l'indicateur optique (DEL) et Z 7608.
- Tension de fonctionnement 10 - 30 V DC.
- Charge de courant maximale 200 mA.
- PNP contact à fermeture.

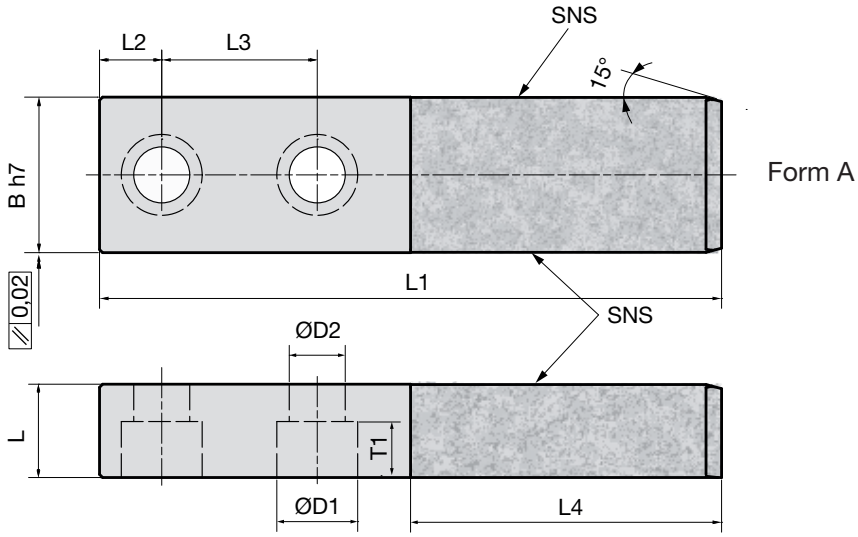
Führungslaschen | Guide plates | Barres de guidage

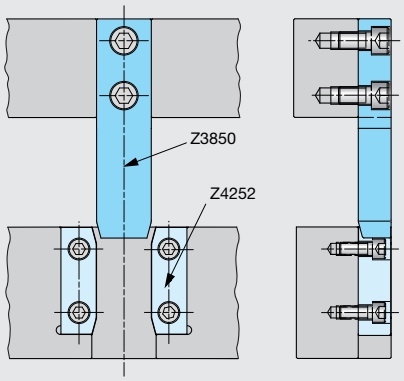


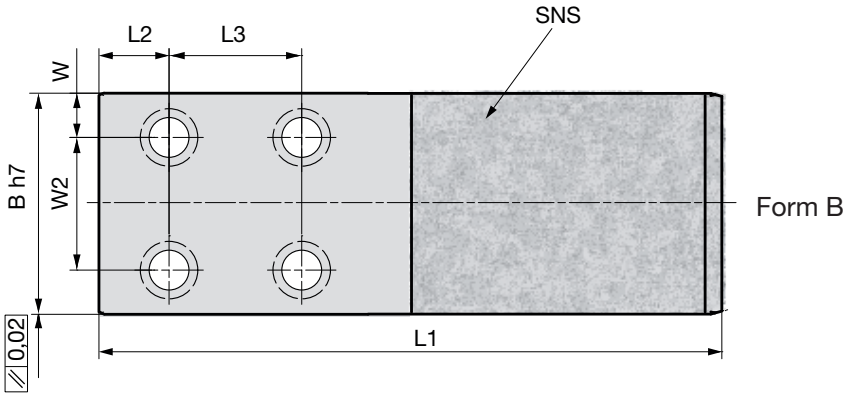
Z 3850-

Mat.: ST + SNS Sintermetall/
sintered metal/métal fritté
< 250 °C

Z 3850-B-L-L1



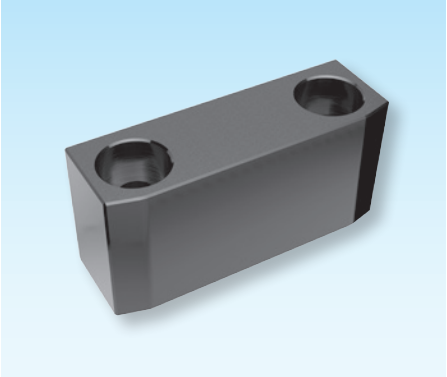




Z 4252 (2x)
Nicht im Lieferumfang enthalten –
Bitte separat bestellen
Not includes in the extent of delivery –
Please order separately
Non compris dans le volume de livraison –
S'il vous plaît commander séparément

B	L	L1	Form	L2	L3	L4	D1	D2	T1	W	W2	Schrauben Screws Vis SN 3500-...	Bohrungen Drillings Perçages
30	15	150	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
40	15	150	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
50	22	160	A	30	50	50	11	6,6	6,8	-	-	M6x16	2
50	30	160	A	20	50	60	26	17,5	17,5	-	-	M16-35	2
50	30	200	A	20	50	100	26	17,5	17,5	-	-	M16-35	2
50	30	260	A	20	80	120	26	17,5	17,5	-	-	M16-35	2
70	35	230	A	25	60	100	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
70	35	260	A	25	60	160	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
70	35	300	A	25	75	160	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
70	35	350	A	25	150	150	26	17,5	17,5	-	-	M16-40	2
100	45	230	B	30	60	160	32	22	21	20	60	M20-50	4
100	45	280	B	30	60	160	32	22	21	20	60	M20-50	4
100	45	330	B	30	100	160	32	22	21	20	60	M20-50	4
100	45	390	B	30	120	200	32	22	21	20	60	M20-50	4

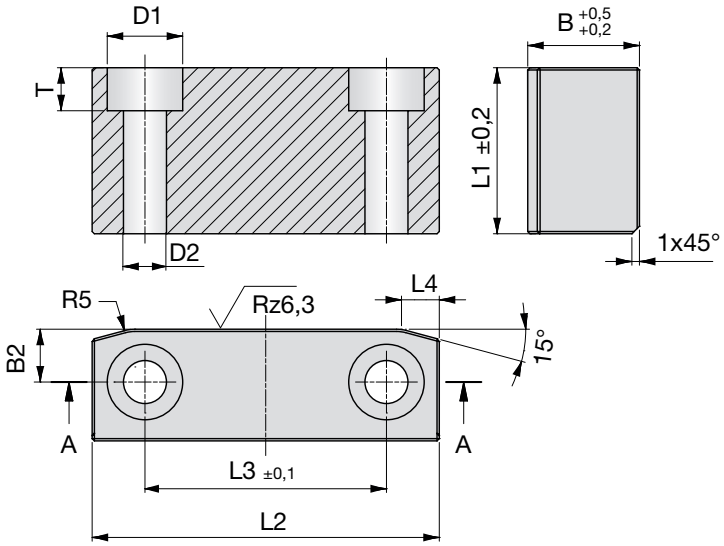
Führungsleisten | Guide strip | Barres de guidage

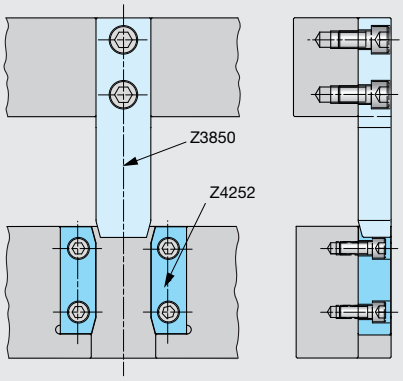


Z 4252-

Mat.: 1.2842
DLC beschichtet/DLC coated
revêtu / 58 +2HRC

Z 4252-B-L1-L2





Z 3850

Nicht im Lieferumfang enthalten –
Bitte separat bestellen

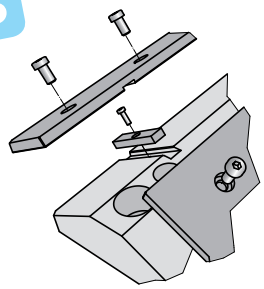
Not includes in the extent of delivery –
Please order separately

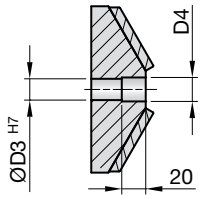
Non compris dans le volume de livraison –
S'il vous plaît commander séparément

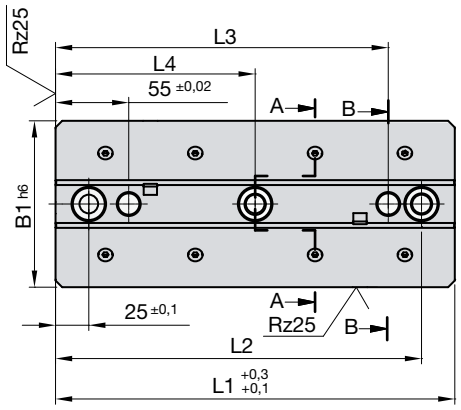
B	L1	L2	B2	L3	L4	D1	D2	T
14,8	15	46	7	32	5	10	5,7	5,7
14,8	22	46	7	32	5	10	5,7	5,7
32,8	30	98	16	58	15	20	13,5	13
32,8	35	98	16	58	15	20	13,5	13
40,8	45	98	20	58	15	20	13,5	13

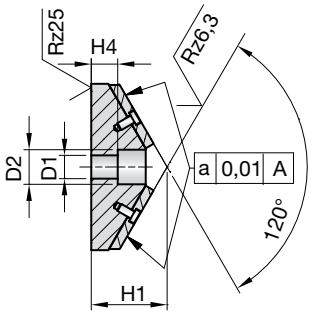
Gleitstück | Slider | Pièce coulissante

verfügbar ab
available from
disponiblement de
01.2015





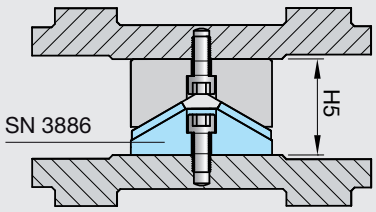




SN 3886-

Mat.: ST / ST + SNS
Sintermetall/sintered metal/
Métal fritté < 250 °C

SN 3886-B1-H1-L1



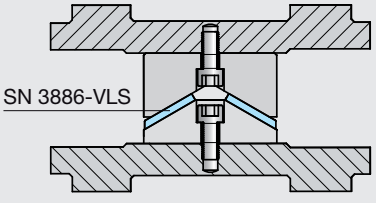
Abmessungen entsprechend VDI 3357
Dimensions according to VDI 3357
Mesurages conformément au VDI 3357

B1	H1	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	D4	H4	H5	Bohrungen Drillings Percages
65	47	150	125	100	-	13,5	20	12	14	18	65	2
65	47	200	175	150	-	13,5	20	12	14	18	65	2
65	47	250	225	200	125	13,5	20	12	14	18	65	3
65	47	300	275	250	150	13,5	20	12	14	18	65	3
125	57	150	125	100	-	17,5	26	16	18	18,5	85	2
125	57	200	175	150	-	17,5	26	16	18	18,5	85	2
125	57	250	225	200	125	17,5	26	16	18	18,5	85	3
125	57	300	275	250	150	17,5	26	16	18	18,5	85	3

SN 3886-VLS-

Mat.: ST + SNS Sintermetall/
sintered metal/Métal fritté
< 250 °C

SN 3886-VLS-B-L1

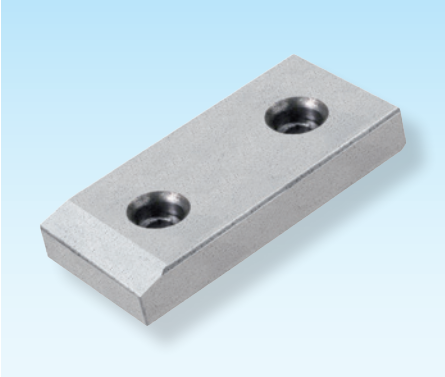


B	L1	Verschleiss-Leisten-Satz für Wear plates - Set for Plaques de frottement - Set pour
25	150	SN3886-65-47-150
25	200	SN3886-65-47-200
25	250	SN3886-65-47-250
25	300	SN3886-65-47-300
55	150	SN3886-125-57-150
55	200	SN3886-125-57-200
55	250	SN3886-125-57-250
55	300	SN3886-125-57-300

Gleitplatten VDI 3357, selbstschmierend

Wear plates VDI 3357, self-lubricating

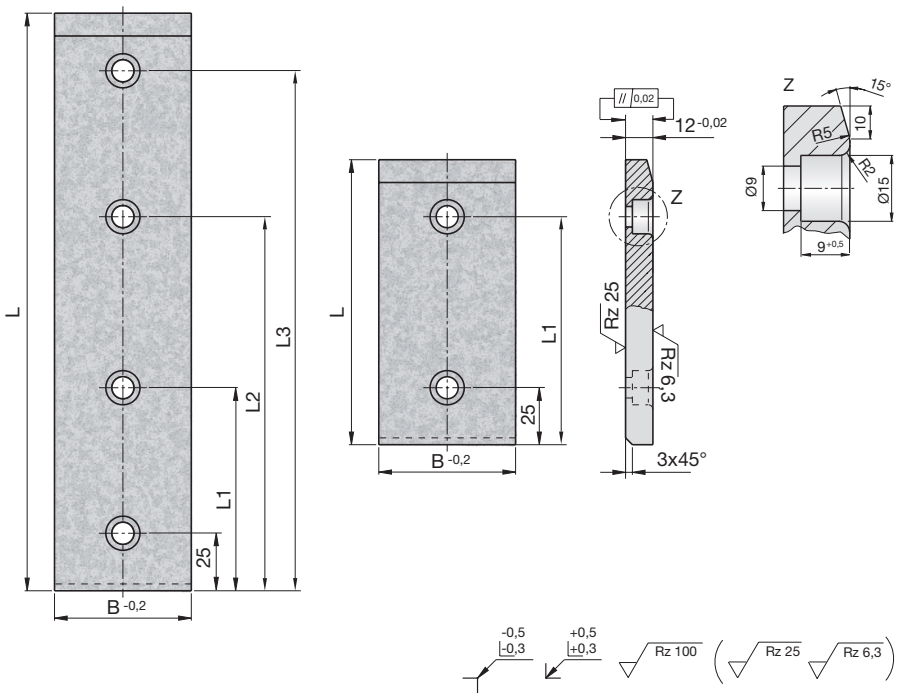
Plaques de frottement VDI 3357, autolubrifiantes



SN 3877 -

Mat.: ST + SNS Sintermetall/ sintered metal/Métal fritté < 250 °C

SN 3877-B-L



B	L	L1	L2	L3	Bohrungen Drillings Perçages
30	80	55	-	-	2
30	100	75	-	-	2
30	125	100	-	-	2
30	160	135	-	-	2
30	200	175	-	-	2
40	80	55	-	-	2
40	100	75	-	-	2
40	125	100	-	-	2
40	160	135	-	-	2
40	200	175	-	-	2
50	80	55	-	-	2
50	100	75	-	-	2
50	125	100	-	-	2
50	160	135	-	-	2
50	200	175	-	-	2
50	250	85	165	225	4
50	300	105	195	275	4
50	350	125	225	325	4
50	400	145	225	375	4

B	L	L1	L2	L3	Bohrungen Drillings Perçages
60	80	55	-	-	2
60	100	75	-	-	2
60	125	100	-	-	2
60	160	135	-	-	2
60	200	175	-	-	2
80	80	55	-	-	2
80	100	75	-	-	2
80	125	100	-	-	2
80	160	135	-	-	2
80	200	175	-	-	2

Formeinsatzabdrück-Set

Mould insert leak pressure test unit

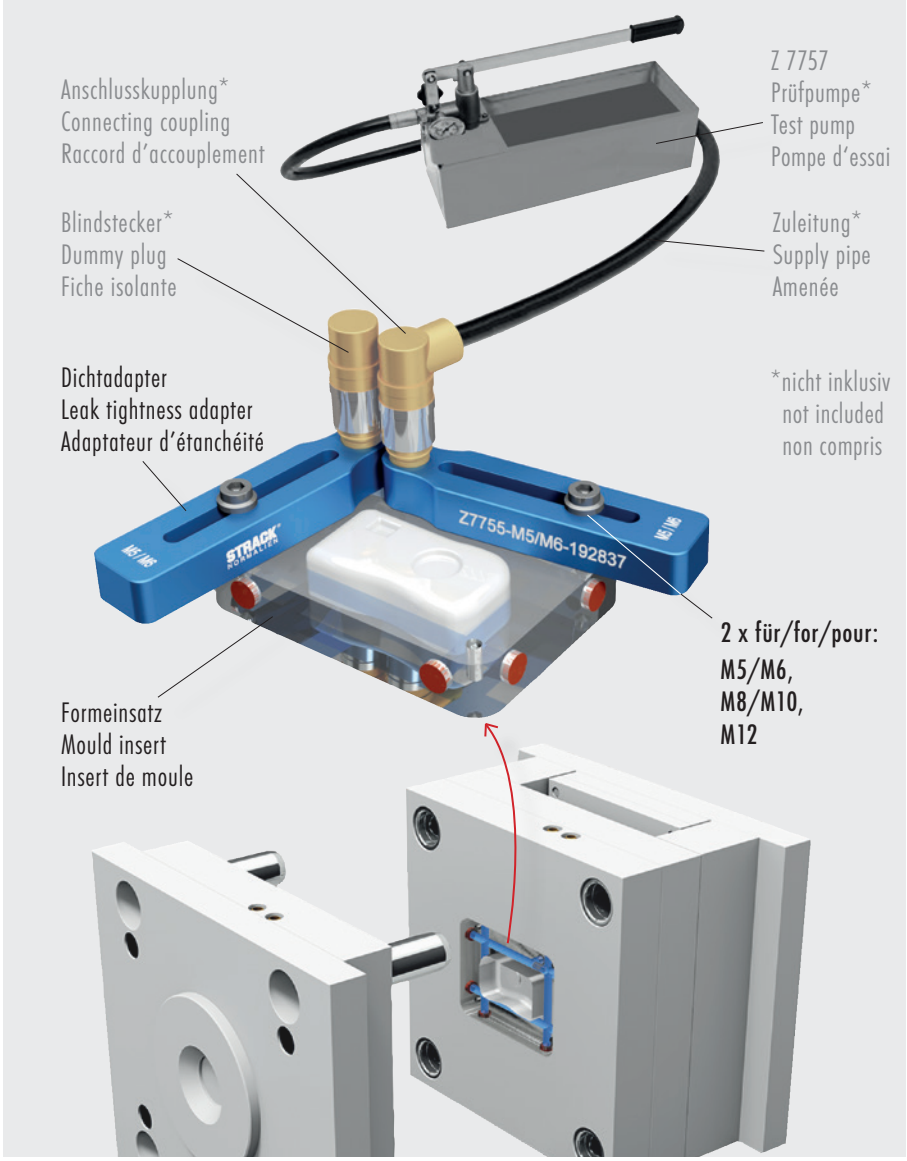
Unité de contrôle d'étanchéité de l'insert de moule

Z 7755

Mat.: Al
max. 20 bar

Z 7755

- Prüfset für Temperiersysteme
  Test set for temperature control systems
  Set de contrôle pour des systèmes de la régulation de la température
- 3 Ausführungsgrößen, universell einsetzbar von M5 bis M12
  3 execution sizes, universally applicable from M5 to M12
  3 tailles d'exécution, utilisable de manière universelle de M5 jusqu'à M12
- Flexible Befestigung, einfache Handhabung
  Flexible fixing, easy handling
  Fixation flexible, maniement simple
- Anschlüsse Z 7713, Type 2 +3
  Connections Z 7713, type 2 + 3
  Raccords Z 7713, type 2 + 3



Vorteile der innovativen Prüftechnik

Die Prüfung der Formeinsätze findet im ausgebauten Zustand statt, dadurch mehr als 90 %ige Kostenersparnis gegenüber herkömmlicher Prüfung im eingebauten Zustand.

Genaue Lokalisation einer Undichtigkeit durch freie Sicht auf alle Seiten des Formeinsatzes.

Herstellungs- und Bearbeitungsfehler werden rasch und frühzeitig erkannt und können sofort behoben werden, dadurch Gewährleistung von Termintreue und hoher Prozesssicherheit.

Personelle Arbeitserleichterung, da schwere Aufbauplatten nicht mehr bewegt werden müssen.

Auch für Steigbohrungen in Zwischenplatten geeignet.

Advantages of the innovative test technique

The testing of the mould inserts takes place in dismounted condition, thus there is a cost reduction of more than 90 % compared to the conventional testing in the mounted condition.

Exact localization of a leak by free view on all sides of the mould insert.

Manufacturing- and processing errors are detected rapidly and in time and can be corrected immediately, thus guarantee of adherence to delivery dates and high process reliability.

Reduced personal workload because mounting plates don't have to be moved any more.

Also suited for riser bores in intermediate plates.

Des avantages de la technique de contrôle innovante

Le contrôle des inserts de moule a lieu à l'état démonté, entraînant une économie des frais de plus de 90 % en comparaison avec le contrôle traditionnel à l'état monté.

Une localisation exacte d'un défaut d'étanchéité par une vue dégagée sur tous les côtés de l'insert de moule.

Des défauts de fabrication ou - d'usinage sont détectés rapidement et à temps et peuvent être corrigés immédiatement, donc une garantie de respect des délais et une sécurité de procès élevée.

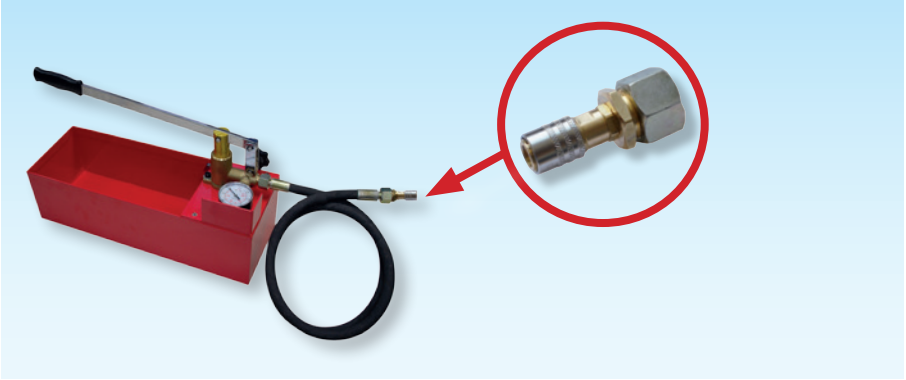
L'allégement du travail personnel, parce que les plaques de montage lourdes ne doivent plus être mues.

Également approprié pour les forures verticales dans les plaques intermédiaires.

Druckprüfpumpe 50 bar

Testing pump for pressure 50 bar

Pompe à pression d` épreuve 50 bar



Präzisionsprüfpumpe zur exakten und schnellen Druckprüfung bzw. Dichtigkeitsprüfung von Spritzgießwerkzeugen und Formeinsätzen.

Precision testing pump for the exact and fast pressure- or leak test of injection moulds and mould inserts.

Pompe d'épreuve de précision pour l'épreuve de pression ou le contrôle d'étanchéité exact et rapide des moules d'injection et des insertions de moule.

Z 7757 -

Z 7757

Technische Daten / Tecnical data / Données techniques	
Prüfbereich / Test range / Plage d'essai	0 - 50 bar
Druckbereich / Pressure range / Domaine de pression	0 - 726 psi
Behältervolumen / Chamber volume / Volume de réservoir	12 l
Saugvolumen /suction volume /Volume de succion	ca. 45 ml / Hub
Abmessungen / Dimensions / Dimensions	510 x 200 x 260 mm (L x B x H)
Anschluss / Connection / Connexion	G 1/2"; G 1/8"; Kupplung für Anschlussnippel Z 7713-1+2 G 1/2"; G 1/8"; Couplings for connector plug Z 7713-1+2 G 1/2"; G 1/8"; Raccors pour nipples Z 7713-1+2

Leistungsmerkmale

- Druckprüfung mit Wasser und Öl
- Verwitterungsbeständiger Stahlbehälter durch Komplettlackierung
- Behälter verzinkt und zusätzlicher Schutz durch widerstandsfähige Epoxydbeschichtung
- hohe Förderleistung zum schnellen Befüllen bei langem Hubweg, feine exakte Druckstabilisierung und Druckeinstellung bei kurzem Hubweg
- verwindungssteifer Hebel mit ergonomischem Gummihandgriff, feststellbar als Tragegriff
- speziell geschliffener verwindungssteifer Druckkolben aus Polyamid, Ø 30 mm, verschleißarm
- Prüfschlauch mit Stahlgewebeeinlage zur Reduzierung von Messfehlern

Bedienung für Pumpe mit einem Ventil

1. Prüfobjekt mit Flüssigkeit auffüllen und entlüften. Alle Öffnungen dicht verschließen.
2. Absperrventil schließen und über den Pumpenbehälter Flüssigkeit in das System pumpen bis Prüfdruck erreicht ist.
3. Nach der Probezeit wird der im System befindliche Überdruck durch Öffnen des Absperrventiles zurückgeleitet

Wartung

1. Kolben regelmäßig mit wasserabweisendem Fett abschmieren
2. Filtersieb je nach Bedarf säubern
3. Rückschlagventile durchspülen und bei evtl. festsitzender Ventilkugel durch leichte Schläge lösen

Performance characteristics:

- Pressure test with water and oil
- Weather resistant steel tank thanks to complete painting
- Tank galvanized and additional protection by resistant epoxy paint finish
- High pumping capacity for fast filling with a long stroke, fine precise pressure stabilization and pressure setting with a short stroke
- Torsion-free lever with ergonomic rubber grip handle, lockable as a carrying handle
- Specially ground torsion-free pressure piston made of polyamide, Ø 30 mm, with low-wear
- Test hose with steel fabric underlayer for the reduction of measurement errors

Operation for pump with a valve

1. Fill the test object up with fluid and remove air. Close all openings tightly.
2. Close the shut-off valve and pump over the pump tank fluid in the system till the test pressure is reached.
3. After the trial period the excess pressure included in the system is routed back by opening the shut-off valve.

Maintenance

1. Lubricate the piston regularly with water-repellent grease
2. Clean the filter screen depending on your needs
3. Flush the back-pressure valve and if the ball-valve is eventually stuck, loosen it by means of light impacts.

Caractéristiques de performance

- Test de pression avec l'eau et l'huile
- Réservoir en acier résistant aux intempéries grâce à une peinture complète
- Réservoir galvanisé et une protection supplémentaire grâce à un revêtement époxyde résistant.
- Grande puissance de la circulation de la pompe pour le remplissage rapide à une longue course, une stabilisation de la pression et un réglage de pression fin et précis à une course courte.
- Un levier sans torsion avec une poignée en caoutchouc ergonomique blocable comme poignée de transport
- Un piston de pression spécialement meulé et résistant à la torsion en polyamide, Ø 30 mm, faible usure
- Tuyau de test avec une fibre en acier pour la réduction des erreurs de mesure

Manipulation pour une pompe avec une valve

1. Remplir l'objet en essai avec le liquide et le désaérer. Fermer bien toutes les ouvertures.
2. Fermer la vanne d'arrêt et remplir le liquide sur le réservoir de la pompe dans le système jusqu'à ce que la pression d'épreuve soit atteinte.
3. Après la période d'essai la surpression inclue dans le système est routée en retour en ouvrant la vanne d'arrêt.

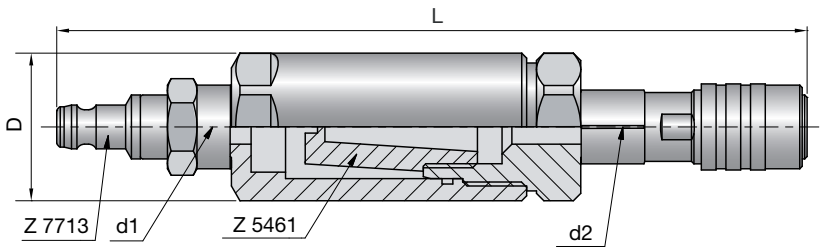
Entretien

1. Lubrifier le piston régulièrement avec de la graisse hydrofuge.
2. Nettoyer le tamis de filtre selon vos besoins.
3. Rincer les valves de retenue et si la bille de valve est éventuellement bloqué la desserrer en donnant de légers coups.

Temperier-Filter

Tempering control filter

Filtre de contrôle de température



Z 5460-

Z 5460-L-D

L	D	d1	d2
153	30	G ¼"	G ¼"

Produktbeschreibung

Der Temperierfilter Z 5460 ist ein spezieller Wasserfilter, der für kleine Kühlbohrungen oder Kernkühlungen entwickelt wurde.
Durch seinen feinen Filtereinsatz entfernt er Schmutzpartikel aus dem Kühlkreislauf, die sonst zu verstopften Kühlkanälen (beispielsweise in Lasergesinterten Kerneinsätzen) oder zu frühen Verschleiß von Dichtelementen in Kernkühlungen führen können. Der Temperier-Filter ist aus einem säurebeständigen Edelstahl und Messing gefertigt. Im Inneren des Gehäuses befindet sich das leicht im Ultraschallbad zu reinigende und leicht zu wechselnde Sinter-Filterelement.

Product description

The tempering control filter Z 5460 is a special water filter designed for small cooling holes or core coolings. Due to its fine filter cartridge it removes dirt particles out of the cooling circuit which can otherwise cause clogged cooling channels (for example in laser-sintered core-inserts) or early wear of sealing elements in core coolings. The temperature control filter is produced out of an acid-resistant stainless steel and brass. Inside the case there is the sinter filter element which is easy to clean in an ultrasonic bath and which can easily be changed.

Description du produit

Le filtre de contrôle de température Z 5460 est un filtre spécial conçu pour les petits trous de refroidissement ou les refroidissements de cœur.
A l'aide de sa cartouche filtrante fin il enlève les impuretés du circuit de refroidissement, qui peuvent autrement causer des canaux de refroidissement bouchés (par exemple dans les refroidissements du cœur frittés par laser) ou une usure prématurée des éléments d'étanchéité dans les refroidissements du cœur. Le filtre de contrôle de température est produit d'un acier inoxydable résistant à l'acide et de laiton. A l'intérieure du boîtier se trouve l'élément filtrant facilement à nettoyer dans un bain à ultrasons et qui peut facilement être changé.

Technische Daten	
Druckverlust	ca. 10-15 %
Einsatztemperaturen	max. 120 °C
Max. Druck	max. 8 bar
Porenweite Filtereinsatz	ca. 100 µm (± 20 µm)
Gewicht	ca. 400 g

Technical data	
Loss of pressure	ca. 10-15 %
Operating temperature	max. 120 °C
Max. pressure	max. 8 bar
Pore size filter cartridge	ca. 100 µm (± 20 µm)
Weight	ca. 400 g

Donnés techniques	
Perte de pression	ca. 10-15 %
Températures d'utilisation	max. 120 °C
Pression max.	max. 8 bar
Taille de pores de la cartouche de filtre	ca. 100 µm (± 20 µm)
Poids	ca. 400 g

Schnellkupplungen

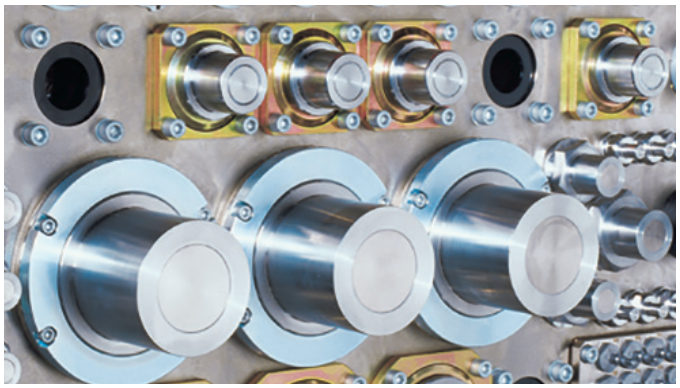
- Multikupplungen
- Monokupplungen
- Schnellkupplungen für alle Flüssigkeiten und Gase
- Medienverteiler
- Zubehör

Standardlösungen
Sie sind auf der Suche nach zuverlässigen und leistungsstarken Verbindungslösungen für Ihre Fertigungsprozesse? Unsere Produktpalette bietet eine Vielzahl standardisierter Lösungen und mit Sicherheit das richtige Produkt für Ihre Applikation.

Maßgeschneiderte Programme
Für alle Applikationen die nicht mit Standard-Lösungen zu realisieren sind stehen Ihnen unsere Experten kompetent und fachkundig zur Seite.

Komplettsysteme
Fertigungsprozesse mit unterschiedlichen Medien?
Wir haben die High-Tech-Lösungen mit vorbildlicher Produktivität und Sicherheit.

Quick couplings



- Multi-couplings
- Mono-couplings
- Quick coupling for all fluids and gases
- Manifold
- Accessories

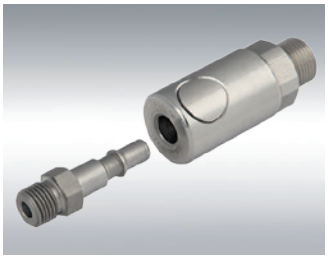
Standard solutions
You are searching for reliable and high-performance connecting solutions for your production processes? Our product range offers a variety of standardized solutions and certainly offers the right product for your application.

Tailor-made programs
For all applications which cannot be realized with standard solutions our experts are supporting you competently and professionally.

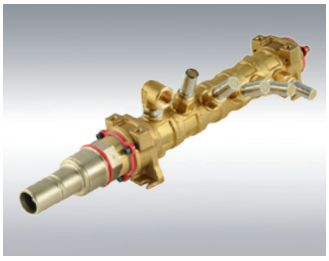
Complete systems
Production processes with different media?
We offer high-tech solutions with exemplary productivity and safety.

RMI Multikupplung - *Temperierung*
RMI Multi-coupling - *Temperature control*

MPX Monokupplung - *Hydraulik*
MPX Mono-coupling - *Hydraulic*



RBE Modulare Schnellkupplung - *für alle Flüssigkeiten und Gase*
RBE Modular quick coupling - *for all fluids an gases*



NCI 33 Medienverteiler - *Temperierung*
NCI 33 Maniford - *Temperature control*

Für weitere Informationen kontaktiern Sie uns!
For more information please consult us!

STRACK®
NORMALIEN

STRACK NORMA GmbH & Co. KG
Postfach 16 29
58466 Lüdenscheid

Königsberger Str. 11
58511 Lüdenscheid

Tel.: +49 2351 8701-0
Fax: +49 2351 8701-100

E-Mail: info@strack.de
www.strack.de

TÜV CERT
DIN EN ISO 9001:2008

Printed in Germany · D · 09.2014 · D 3031 F