

4.8 Werkzeugeinbau / Werkzeugeinbaumaße

Vor dem Aufspannen eines neuen Werkzeugs auf der Maschine sind folgende Punkte zu prüfen:

| | | Ergotech pro 25 | Ergotech pro 35 | Ergotech pro 50 | Ergotech pro 80 | Ergotech pro 100 |
|--|---|--|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|
| 1 | min. Werkzeugeinbauhöhe und max. Öffnungsweg | 160 mm | 180 mm | 210 mm | 250 mm | 250 mm |
| | | 315 mm | 350 mm | 400 mm | 450 mm | 500 mm |
| Der zur Verfügung stehende Öffnungsweg ergibt sich als Differenz aus dem max. Öffnungsweg der Maschine und der Werkzeughöhe. Er muß mindestens so groß sein, daß das Formteil bei geöffnetem Werkzeug leicht zu entnehmen (auszuwerfen) ist. | | | | | | |
| 2 | min. zulässiger Werkzeugdurchmesser | 160 mm | 160 mm | 200 mm | 215 mm | 215 mm |
| 3 | Durchmesser des Werkzeug-Zentrierflansches | 110 mm | 110 mm | 125 mm | 125 mm | 125 mm |
| | | Zentrierbohrung für Standard-Aufspannplatten | | | | |
| 4 | max. Werkzeuggewicht ohne Plattenabstützung (ZE 262) | 230 kg | 230 kg | - | - | - |
| | max. Werkzeuggewicht mit Plattenabstützung (ZE 262) | 310 kg | 310 kg | 400 kg | 510 kg | 510 kg |
| 5 | davon Werkzeuggewicht an der beweglichen Werkzeugaufspannplatte ohne Plattenabstützung (ZE 262) | 150 kg | 150 kg | - | - | - |
| | davon Werkzeuggewicht an der beweglichen Werkzeugaufspannplatte mit Plattenabstützung (ZE 262) | 230 kg | 230 kg | 270 kg | 350 kg | 350 kg |
| 6 | Radius und Bohrung der Angußbuchse | Der Düsenradius und die Düsenbohrung sollten auf keinen Fall größer sein als der Radius und die Bohrung der Angußbuchse. | | | | |
| 7 | max. Auswerferlänge und max. Auswerferhub | 179 mm | 179 mm | 211 mm | 281 mm | 281 mm |
| | | 100 mm | 100 mm | 125 mm | 150 mm | 150 mm |
| 8 | Kontrolle der Kühl- (und Luft-) Anschlüsse | | | | | |

Tabelle 12: Werkzeugeinbaumaße prüfen



Hinweis

Der minimale Werkzeugdurchmesser darf nicht unterschritten werden.