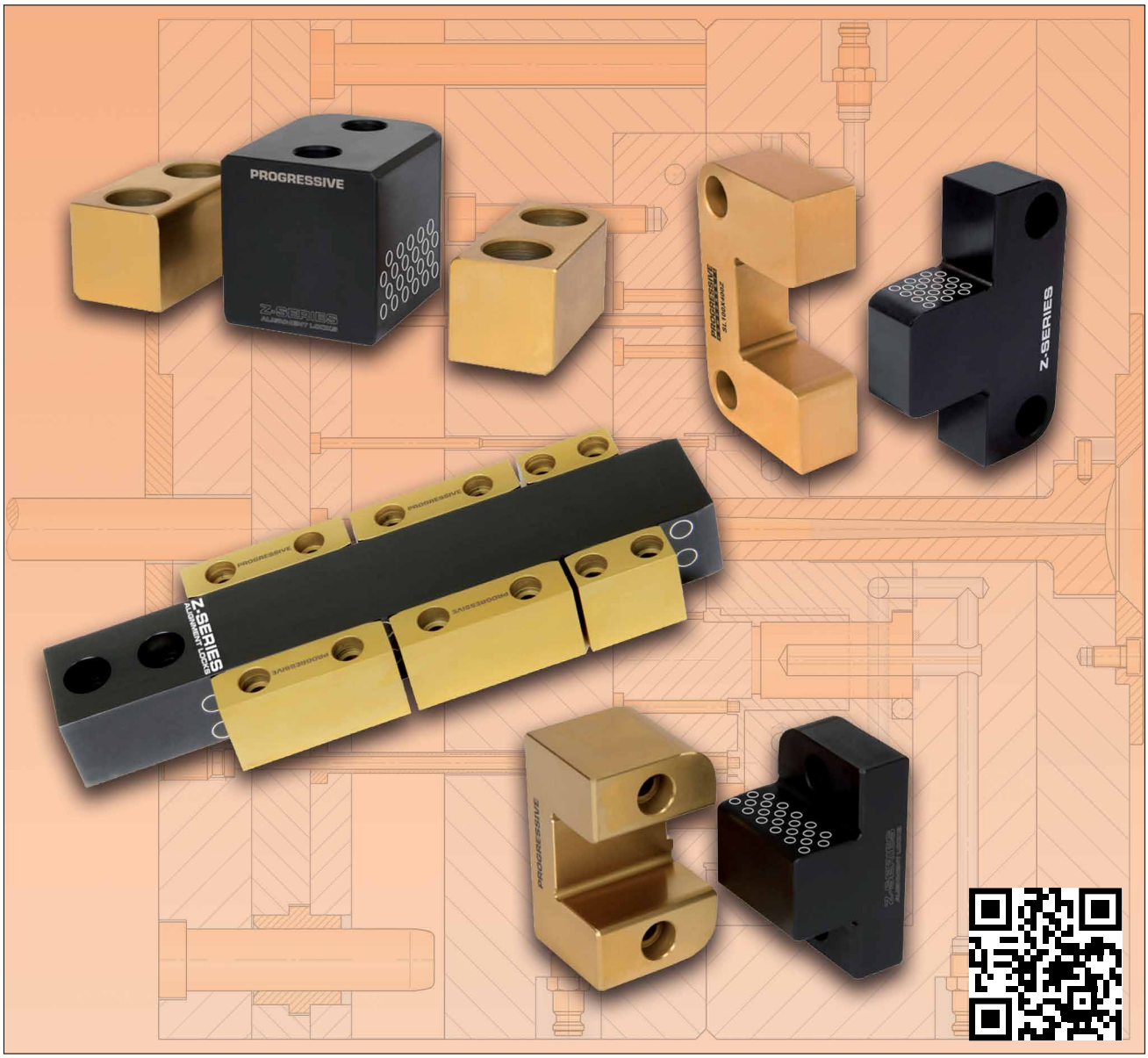
Stützpunktpartner PROGRESSIVE COMPONENTS

Zentrierelemente

Lebenslange Laufzeitgarantie* (siehe Seite 16) **für Führungs- und Verriegelungselemente der Z-Serie von PROGRESSIVE.**

Mehr Funktionssicherheit für präzise arbeitende Produktionsmittel, verbunden mit Vorteilen für den Formenhersteller und Verarbeiter!

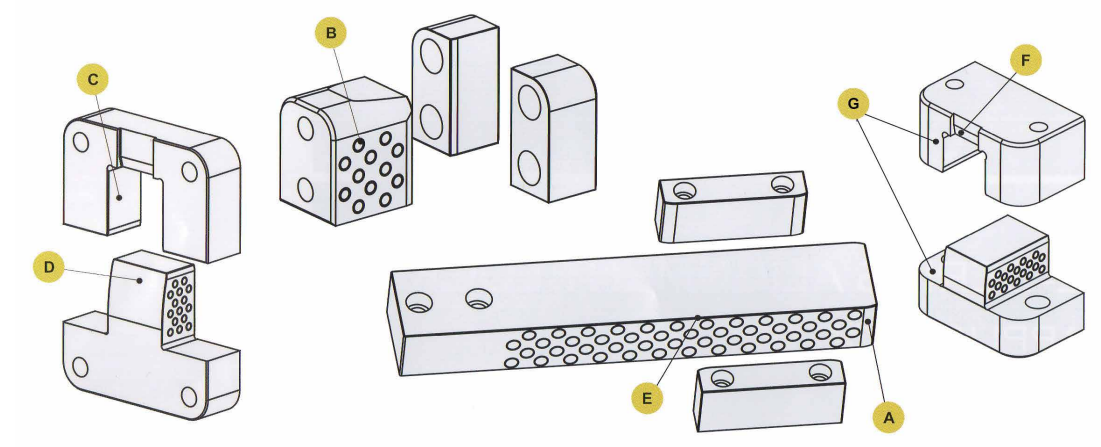


* = Garantievoraussetzungen siehe Seite 16

Zentrierelemente mit Laufzeitgarantie
INFO

S1101/ . . . / Z bis S1153/ . . . / Z

WEMA GmbH als strategischer Vertriebspartner der internationalen Unternehmensgruppe liefert die Führungs- und Verriegelungselemente der Z Serie aus dieser Broschüre mit einer schriftlich bestätigten, lebenslangen PROGRESSIVE Components International Corporation-Garantie!



Teil	Beschreibung
A	**Einführ-Bereich:** Eine polierte Radiusfase garantiert ein weiches Eintauchen in den Zentrierprozess der Formhälften.
B	**Schmierstoffringe:** Ringförmige Schmierstoffeinschlüsse über die Gesamtbreite der Zentrierfläche sorgen durch feinen Abtrag für einen gleichmäßig verteilten Schmierfilm.
C	**Großflächige Zentriertiefe:** Mit einem Maximum an möglicher Zentriertiefe übertrifft diese alle bisher bekannten Industrie Standards.
D	**Winkelabsatz:** Verhindert die Möglichkeit, dass sich Material in der Endstellung der Zentrierung festsetzen kann.
E	**Gerundete Kanten:** Der größere Radius für alle vorspringenden Flächen ermöglicht dem Verarbeiter Ungenauigkeiten beim Einrichten zu vermeiden.
F	**Schlitz für Ausbauhilfe:** Ein erweiterter Schlitzansatz für ein Hebelwerkzeug ermöglicht die einfache Demontage.
G	**Erstklassiges Material:** Führungsseite mit Schmierstoffeinschlüssen: 1.2344, 42-48 HRc, Verriegelung Aufnahmeseite: 1.2363, HRc 58 -62, Titanium-Nitrid-Beschichtung

Patente angemeldet.

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de

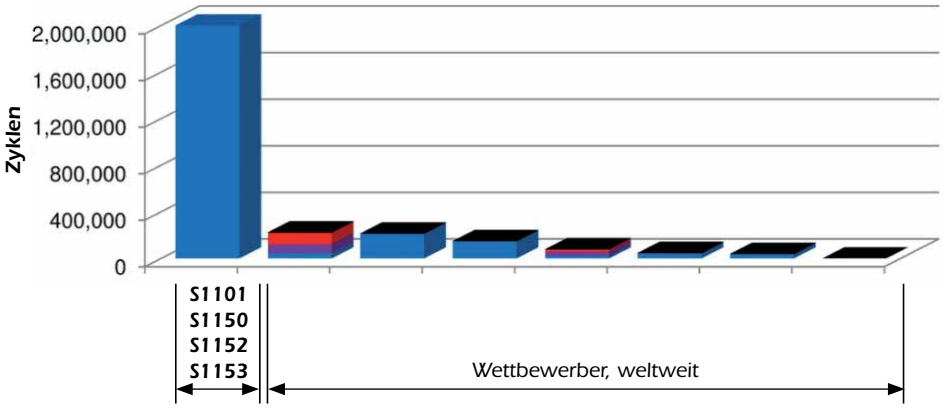
Zentrierelemente mit Laufzeitgarantie
TESTERGEBNISSE

S1101/ . . . / Z bis S1153/ . . . / Z

Progressive Components lässt ihre Produkte regelmäßig landesweit durch unabhängige Prüfinstitute testen.
Mit Einführung der neuen Serie an Zentrier- u. Führungseinheiten hat Progressive mit „Element Materials Technology" einen Vertrag über die Durchführung einer gründlichen Leistungsbewertung in Sachen „Formverriegelung" abgeschlossen. „Element Materials Technology" führt bereits seit 1999 unabhängige Standzeittests des Marktangebotes an Formverriegelungselementen durch. Die Prozesse wurden mit Hilfe von Vorrichtungen und den für die Prüfung erforderlichen Durchläufen so eingerichtet, dass der Einsatz einer Formenumgebung mit schwereren Belastungen entsprach, um ein mögliches Versagen bei ca. 2000 kp Druck herbeizuführen. Getestet wurden Einheiten von Progressive ebenso wie die anderer Anbieter von Verriegelungselementen aus USA und Asien. Zusätzlich wurden noch Material- und Behandlungskombinationen für Vergleichszwecke getestet.

Das Ergebnis der Prüfungen ergab, dass die Führungen der Elemente der neuen Baureihe (Z) von Progressive Components die Marke von **2 Millionen Hüben überschritten**, ohne sichtbare Anzeichen von Verschleiß jeglicher Art. Das Testunternehmen hält fest: „**Im Verlauf des vergangenen Jahres wurden mehr als 21 verschiedene Tests jeweils so lange wiederholt, bis das Versagen durch einen Abbruch der Schmierung eintrat. Während unserer Tests im Verlauf mehrerer Jahre haben wir noch nie eine so hohe Laufleistung wie bei dieser neuen Bauart erleben können.**" In dem unten stehenden Diagramm sind die Ergebnisse als PRO dargestellt ist.

Teile ID	Aufnehmendes Teil			Eintauchendes Teil				
	Material	Beschichtung	Kernhärte	Material	Beschichtung	Kernhärte	Schmiermittel	Zyklen
PRO Z-Serie	D-2	TiN	58-62 HRc	H-13	Nitro Carburized	42-48 HRc	Setral INT/300	2.000.000
PCS Tri-Lock	A-2	Black Oxide	58-60 HRc	A-2	Black Oxide	58-60 HRc	PCS Nano	225.000
DMS	S-7	TiN	54-56 HRc	O-6	Black Oxide	58-60 HRc	(INT/300)	215.000
Self Lube	S-7	TiN	50-52 HRc	O-6	Black Oxide	60-62 HRc	Setral INT/300	150.000
PCS B&G	A-2	TiN	58-62 HRc	H-13	Melonite	40-44 HRc	Lithium	80.000
DME B&G	8620	TiN	58-62 HRc	H-13	Melonite	40-44 HRc	Lithium	48.000
PCS Clad	8620	Armorclad	54-56 HRc	O-6	Black Oxide	60-62 HRc	PCS Nano	40.000
China Brand	D-2	TiN	58-62 HRc	YK30	Black Oxide	50-52 HRc	Lithium	400



Führungseinheit
mit Laufzeitgarantie

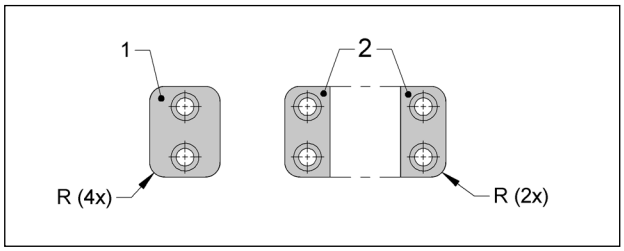
S1101/ . . . / Z (GLM ...)

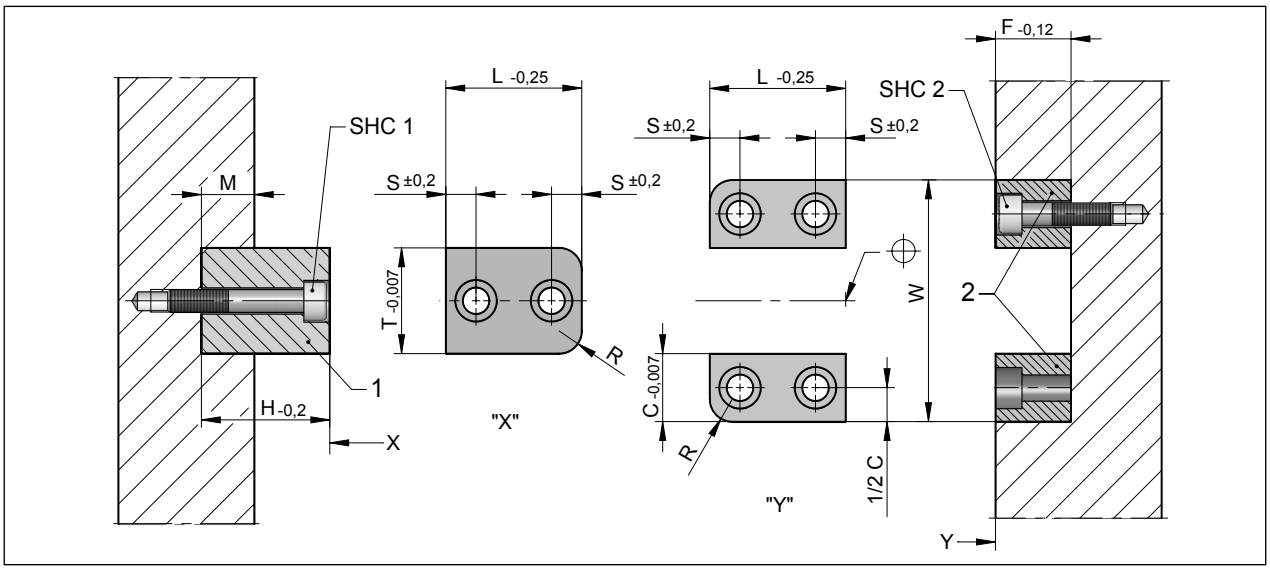
Teil 1
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Teil 2
Mat.: 1.2344
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

6 Schrauben (SHC 1 und 2) gehören zum Lieferumfang.

Zum Einbau in Taschen (siehe rechts) bitte ein „R" an die Nummer anhängen.
Beispiel: **S1101/ 50x90 - R / Z**





C	F	T	M	H	S	R Taschen-radius	SHC1	SHC2	L	W	WEMA	PROGRESSIVE
15	15	15	10	24	7	4	M4x25	M4x14	**25**	**45**	**S1101/ 25x45 / Z**	**GLM25X45**
20	20	25	15	34	10	9	M5x35	M5x22	**40**	**65**	**40x65 / Z**	**GLM40X65**
25	25	40	20	44	10	9	M6x45	M6x30	**50**	**90**	**50x90 / Z**	**GLM50X90**

Schmierung und Wartung:

Bei Anlieferung sind die Teile mit einem Fett der Fa. Setral konserviert.
Für eine optimale Schmierung empfehlen wir vor dem Einbau die Führungsflächen mit unserem Reiniger/Entfetter S8401 (CLEAN-setral-FD) gründlich zu säubern. Anschließend das Spezialschmierfett S8402 (SYN-setral-INT/300) dünn auftragen. Unser Schmierstoffangebot finden Sie auf den Seiten 14 und 15. Im Zuge der Werkzeugwartung ist der oben beschriebene Vorgang nach ca. 100.000 Zyklen zu wiederholen.

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de

Führungseinheit mit Laufzeitgarantie
Sonderanfertigung

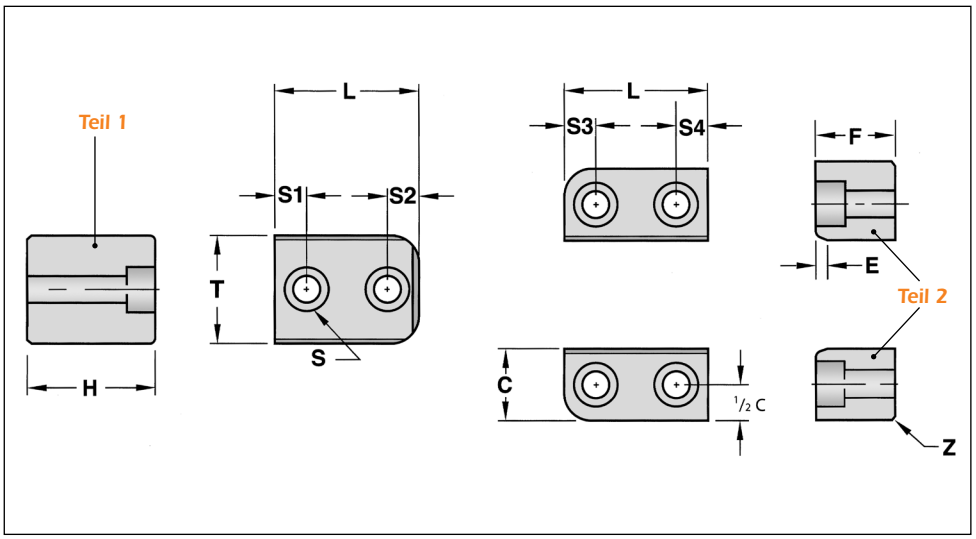
Fax. +49 2351 939533 ▪ info@wema.de

Firma: _____

Ansprechpartner: _____

Tel.: _____ Fax: _____ Datum: _____

E-Mail Adresse: _____



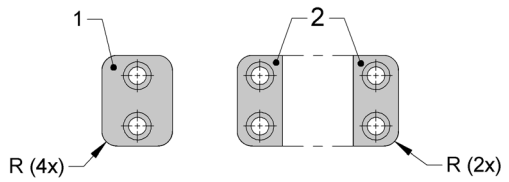
Standardtoleranzen [mm]:

L	+0,00 -0,25
H	+0,0 -0,2
T	+0,00 -0,01
C	+0,00 -0,01
F	+0,00 -0,12
S1-4	±0,2

Teil 1
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Oberflächenhärte: 70 HRc
Beschichtung: Melonite
(Salzbad nitriert)

Teil 2
Mat.: 1.2344
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

Optionaler Taschenradius R



S1102/ . . . / Z

Führungseinheit			
Abmessung		Toleranzen	
L		☐ Standard	+ / –
H		☐ Standard	+ / –
T		☐ Standard	+ / –
C		☐ Standard	+ / –
F		☐ Standard	+ / –

E		☐ passend	ver-bindlicher Radius
R		☐ passend	Taschen-radius
S1		☐ Standard	+ / –
S2		☐ Standard	+ / –
S3		☐ Standard	+ / –
S4		☐ Standard	+ / –

S		Schrauben	
Z		☐ Standard	+ / –
Taschen-radius		☐ Ja	☐ Nein
Anzahl			

Verriegelungseinheit, seitlich,
mit Laufzeitgarantie

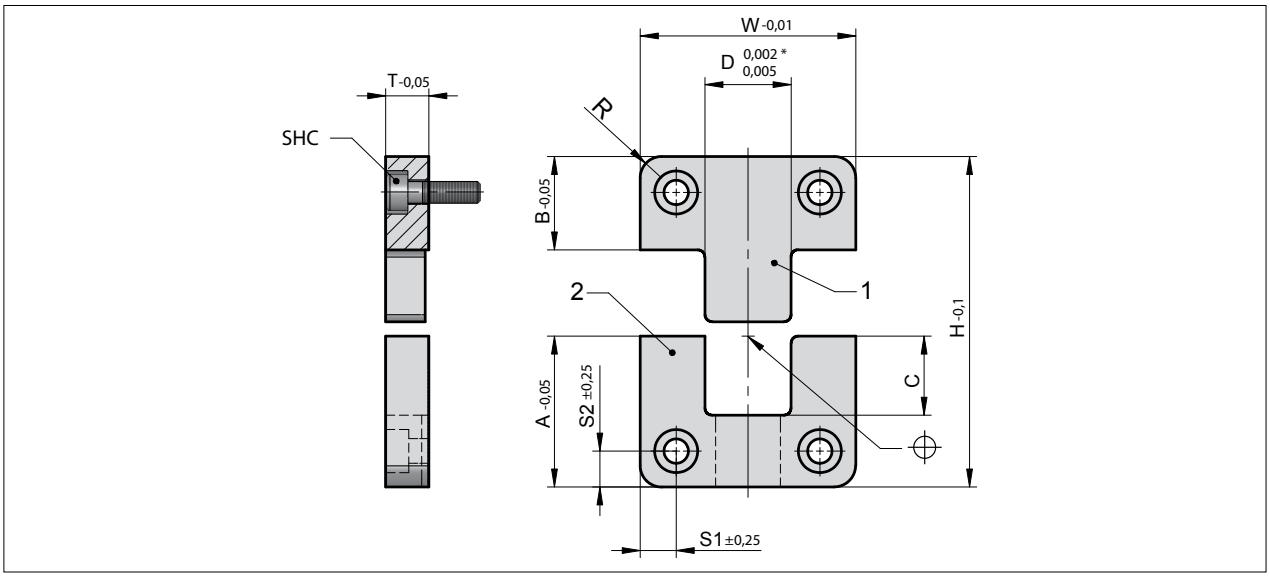
S1150/ . . . / Z (SLM ...)

Teil 1
Mat.: 1.2344
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Teil 2
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

4 Schrauben (SHC) gehören zum Lieferumfang

* = Spalt pro Seite



A	B	C	D*	H	R Taschen-radius	S1	S2	SHC	T	W	WEMA ✍	PROGRESSIVE ✍
21,5	21,5	12	17	43	5	8	11	M6x18	**16**	**50**	**S1150/ 16x50 / Z**	**SLM16X50**
36	36	17	25	72	5	12,5	18	M10x20	**19**	**75**	**19x75 / Z**	**SLM19X75**
45	45	23	35	90	5	15	22	M10x20	**19**	**100**	**19x100 / Z**	**SLM19X100**
45	45	23	35	90	5	20,5	22	M10x25	**25**	**125**	**25x125 / Z**	**SLM25X125**

Schmierung und Wartung:

Bei Anlieferung sind die Teile mit einem Fett der Fa. Setral konserviert.
Für eine optimale Schmierung empfehlen wir vor dem Einbau die Führungsflächen mit unserem Reiniger/Entfetter S8401 (CLEAN-setral-FD) gründlich zu säubern. Anschließend das Spezialschmierfett S8402 (SYN-setral-INT/300) dünn auftragen. Unser Schmierstoffangebot finden Sie auf den Seiten 14 und 15. Im Zuge der Werkzeugwartung ist der oben beschriebene Vorgang nach ca. 100.000 Zyklen zu wiederholen.

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de

Verriegelungseinheit, seitlich, mit Laufzeitgarantie (siehe Seite 16)
Sonderanfertigung

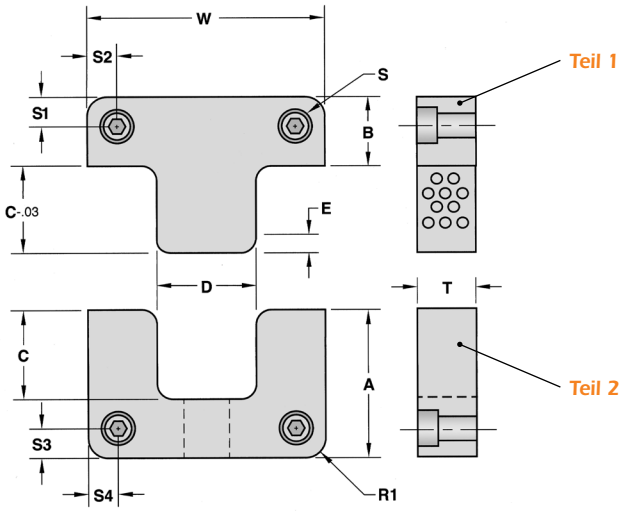
Fax. +49 2351 939533 ▪ info@wema.de

Firma: _____

Ansprechpartner: _____

Tel.: _____ Fax: _____ Datum: _____

E-Mail Adresse: _____



Standardtoleranzen [mm]:

A	+0,00 -0,05
B	+0,00 -0,05
C	±0,2
T	+0,00 -0,05
W	+0,00 -0,01
S1-4	±0,25

Teil 1
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Oberflächenhärte: 70 HRc
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Teil 2
Mat.: 1.2344
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

S1151/ . . . / Z

Verriegelungseinheit			
Abmessung		Toleranzen	
A		☐ Standard	+ / –
B		☐ Standard	+ / –
C		☐ Standard	+ / –
D		☐ Standard	0,002 - 0,005 mm Spalt pro Seite
T		☐ Standard	+ / –
W		☐ Standard	+ / –
Anzahl			

Verriegelungseinheit			
Abmessung		Toleranzen	
R1		☐ passend	Taschen-radius
E		☐ passend	ver-bindlicher Radius
S			Schrauben
S1		☐ Standard	+ / –
S2		☐ Standard	+ / –
S3		☐ Standard	+ / –
S4		☐ Standard	+ / –

Verriegelungseinheit, montierbar von der Trennebene, mit Laufzeitgarantie

S1152/ . . . / Z (TLM ...)

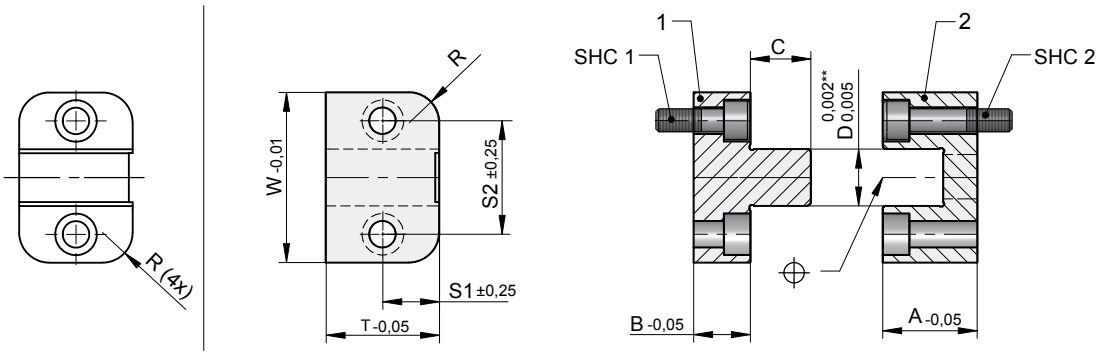
Teil 1
Mat.: 1.2842
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Oberflächenhärte: 70 HRc
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Teil 2
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

4 Schrauben (SHC 1 und 2) gehören zum Lieferumfang

Zum Einbau in Taschen werden Teil 1 und 2 mit 4 Radien geliefert (siehe unten links). Bitte ein „R" an die Nummer anhängen.
Beispiel: **S1152/ 26x35 - R / Z**

* = Spalt pro Seite



A	B	C	D	R Taschen-radius	S1	S2	SHC1	SHC2	T	W	WEMA ✍	PROGRESSIVE ✍
25	15	16	11	8	13	23	M5x16	M5x25	**26**	**35**	**S1152/ 26x35 / Z**	**TLM26X35**
25	15	16	15	8	15	30	M6x18	M6x25	**30**	**45**	**30x45 / Z**	**TLM30X45**
30	20	20	20	8	18	37,5	M8x22	M8x35	**36**	**55**	**36x55 / Z**	**TLM36X55**
35	20	26	30	8	18	52	M10x25	M10x35	**36**	**75**	**36x75 / Z**	**TLM36X75**
60	20	41	40	8	22,5	70	M10x25	M10x65	**45**	**100**	**45x100 / Z**	**TLM45X100**

Schmierung und Wartung:

Bei Anlieferung sind die Teile mit einem Fett der Fa. Setral konserviert.
Für eine optimale Schmierung empfehlen wir vor dem Einbau die Führungsflächen mit unserem Reiniger/Entfetter S8401 (CLEAN-setral-FD) gründlich zu säubern. Anschließend das Spezialschmierfett S8402 (SYN-setral-INT/300) dünn auftragen. Unser Schmierstoffangebot finden Sie auf den Seiten 14 und 15. Im Zuge der Werkzeugwartung ist der oben beschriebene Vorgang nach ca. 100.000 Zyklen zu wiederholen.

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de

Verriegelungseinheit, montierbar von der Trennebene, mit Laufzeitgarantie (siehe Seite 16)
Sonderanfertigung

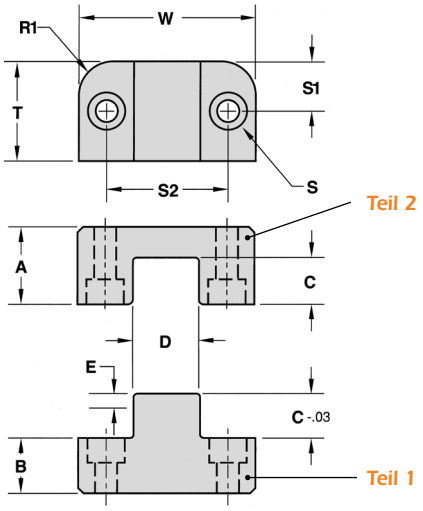
Fax. +49 2351 939533 ▪ info@wema.de

Firma: _____

Ansprechpartner: _____

Tel.: _____ Fax: _____ Datum: _____

E-Mail Adresse: _____



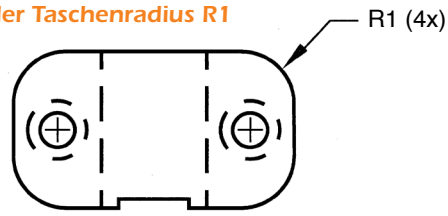
Standardtoleranzen [mm]:

A	+0,00 -0,05
B	+0,00 -0,05
C	±0,2
T	+0,00 -0,05
W	+0,00 -0,01
S1-2	±0,2

Teil 1
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Oberflächenhärte: 70 HRc
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Teil 2
Mat.: 1.2344
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

Optionaler Taschenradius R1



S1153/ . . . / Z

Verriegelungseinheit			
Abmessung		Toleranzen	
A		☐ Standard	+ / –
B		☐ Standard	+ / –
C		☐ Standard	+ / –
D		☐ Standard	0,002 - 0,005 mm Spalt pro Seite
T		☐ Standard	+ / –
Anzahl			

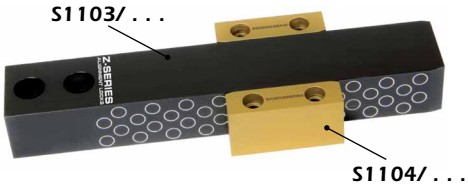
W		☐ Standard	+ / –
R1		☐ passend	Taschen-radius
E		☐ passend	ver-bindlicher Radius
S			Schrauben
S1		☐ Standard	+ / –
S2		☐ Standard	+ / –
Taschen-radius		☐ Ja	☐ Nein

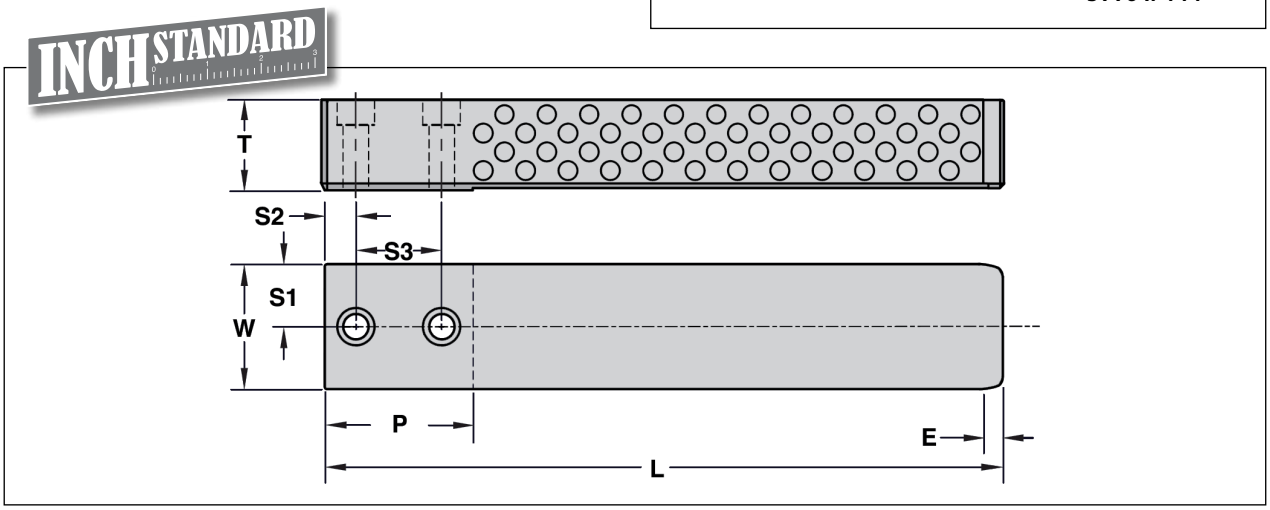
Flachführung mit Laufzeitgarantie

S1103/ . . . (BLB)

Mat.: 1.2363
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Oberflächenhärte: 70 HRc / Salzbad nitriert

2 Schrauben (SHC) gehören zum Lieferumfang.





W +.0000 −.0003	E REF	P MIN	S1 ±.005	S2 ±.005	S3 +.00 −.01	SHC	T +.000 −.005	L ±.005	WEMA	PROGRESSIVE
1.000	.22	1.38	.50	.38	.69	5/16-18x1.25	**1.000**	**6.00**	**S1103/ 100x6**	**BLB100L6**
1.500	.28	1.88	.75	.50	1.00	3/8-16x1.50	**1.250**	**8.88**	**125x9**	**BLB125L9**
2.000	.31	2.38	1.00	.50	1.38	3/8-16x1.50	**1.375**	**10.88**	**137x11**	**BLB137L11**
3.000	.31	3.38	1.50	.63	2.00	1/2-13x1.75	**1.500**	**15.88**	**150x16**	**BLB150L16**

Schmierung und Wartung:

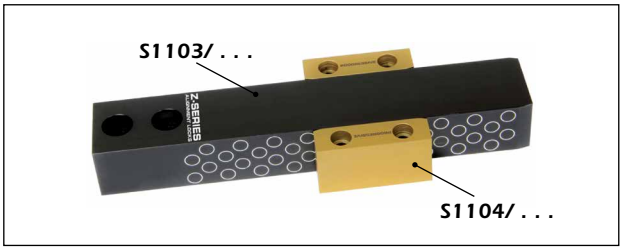
Bei Anlieferung sind die Teile mit einem Fett der Fa. Setral konserviert.
Für eine optimale Schmierung empfehlen wir vor dem Einbau die Führungsflächen mit unserem Reiniger/Entfetter S8401 (CLEAN-setral-FD) gründlich zu säubern. Anschließend das Spezialschmierfett S8402 (SYN-setral-INT/300) dünn auftragen. Unser Schmierstoffangebot finden Sie auf den Seiten 14 und 15. Im Zuge der Werkzeugwartung ist der oben beschriebene Vorgang nach ca. 100.000 Zyklen zu wiederholen.

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de

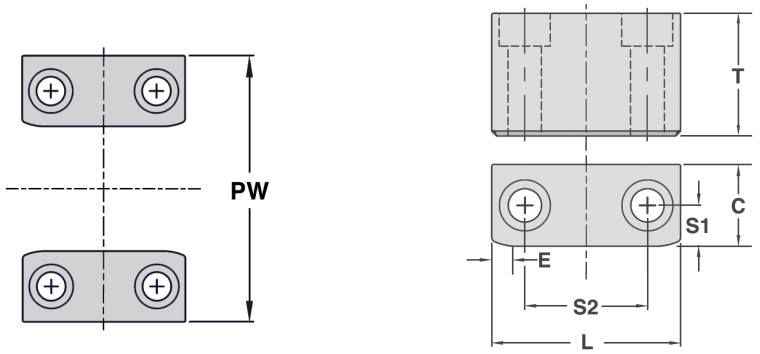
Führungsbacke mit Laufzeitgarantie

S1104/ . . . (BLG)

Mat.: 1.2344
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN



INCH STANDARD



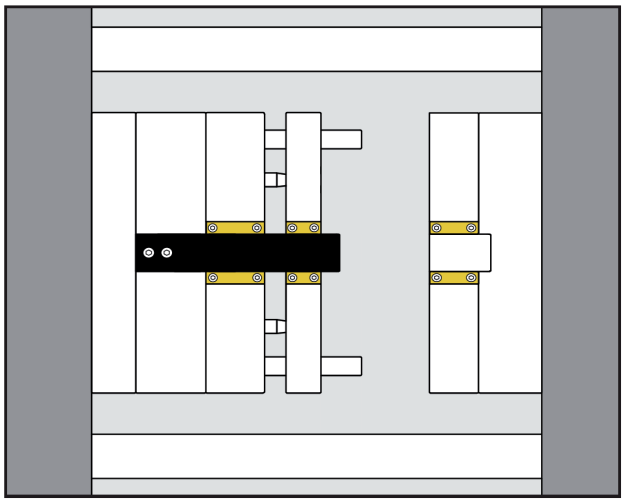
C +.0000 −.0003	PW +.0003 +.0006	E REF	S1 ±.005	S2 ±.005	SHC	passende Flachführung	T +.000 −.005	L ±.005	WEMA	PROGRESSIVE
.500	2.000	.22	.250	.750	#10-32x1.25	S1103/ 100x6	**1.000**	**1.310**	**S1104/ 100x13**	**BLG100L1.3**
				1.125				**1.810**	**100x18**	**BLG100L1.8**
.625	2.750	.28	.310	.750	¼-20x1.50	S1103/ 125x9	**1.250**	**1.310**	**125x13**	**BLG125L1.3**
				1.250				**2.310**	**125x23**	**BLG125L2.3**
.750	3.500	.31	.375	1.125	5/16-18x1.50	S1103/ 137x11	**1.375**	**1.810**	**137x18**	**BLG137L1.8**
				2.250				**3.310**	**137x33**	**BLG137L3.3**
1.000	5.000	.31	.500	1.500	⅜-16x1.75	S1103/ 150x16	**1.500**	**2.310**	**150x23**	**BLG150L2.3**
				2.500				**3.810**	**150x38**	**BLG150L3.8**

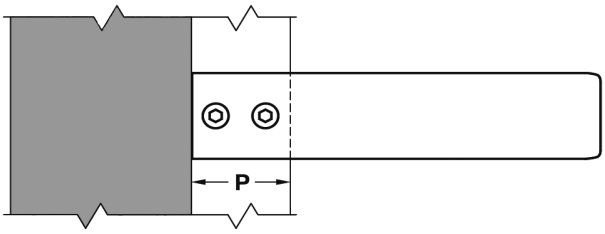
Schmierung und Wartung:

Bei Anlieferung sind die Teile mit einem Fett der Fa. Setral konserviert.
Für eine optimale Schmierung empfehlen wir vor dem Einbau die Führungsflächen mit unserem Reiniger/Entfetter S8401 (CLEAN-setral-FD) gründlich zu säubern. Anschließend das Spezialschmierfett S8402 (SYN-setral-INT/300) dünn auftragen. Unser Schmierstoffangebot finden Sie auf den Seiten 14 und 15. Im Zuge der Werkzeugwartung ist der oben beschriebene Vorgang nach ca. 100.000 Zyklen zu wiederholen.

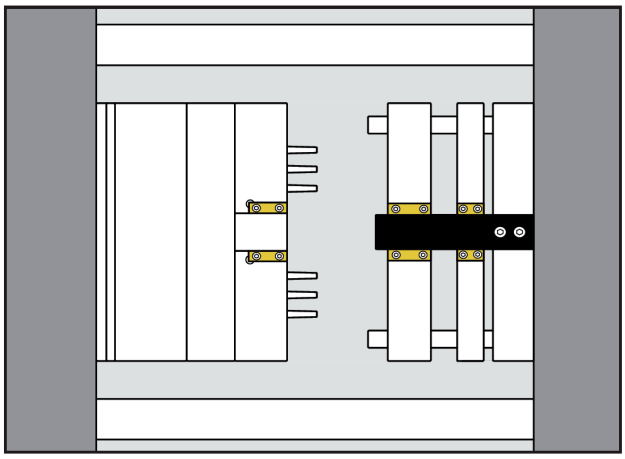
Flachführung, Führungsbacke mit Laufzeitgarantie
Anwendungsbeispiele

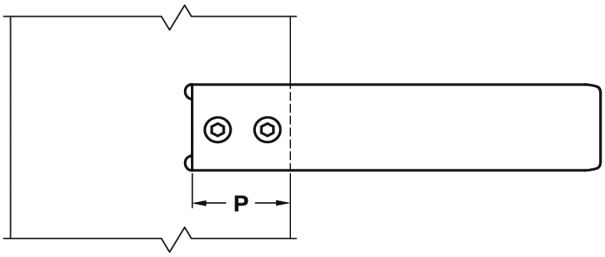
Anwendung: Werkzeug mit Abstreiferplatte





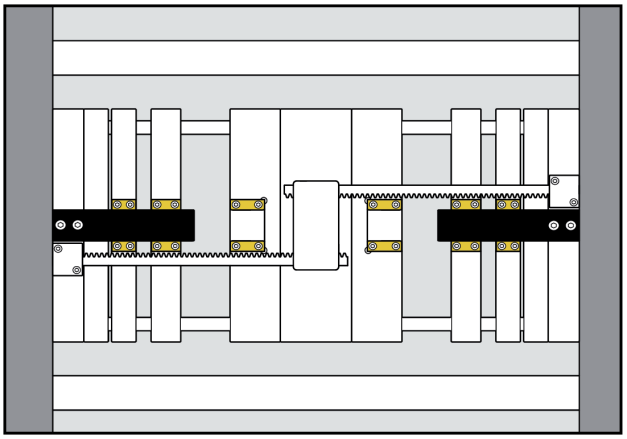
Anwendung: Dreiplatten-Werkzeug



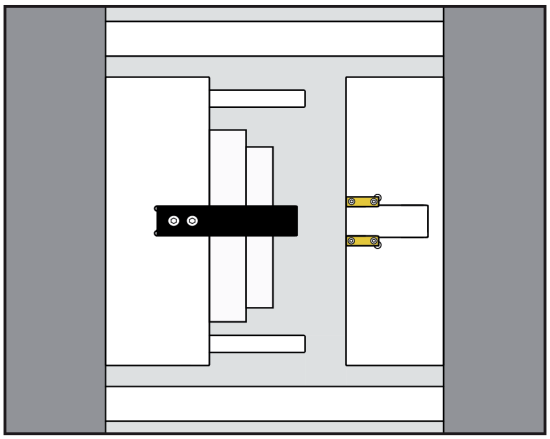


P = minimale Taschenlänge

Anwendung: Etagenwerkzeug



Anwendung: Großformen



Hinweis:

Normalienbaukasten für Etagenwerkzeuge siehe WEMA S-Katalog Bereich S6000 Entformen!

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de

Flachführung, Führungsbacke mit Laufzeitgarantie (siehe Seite 16)
Sonderanfertigung

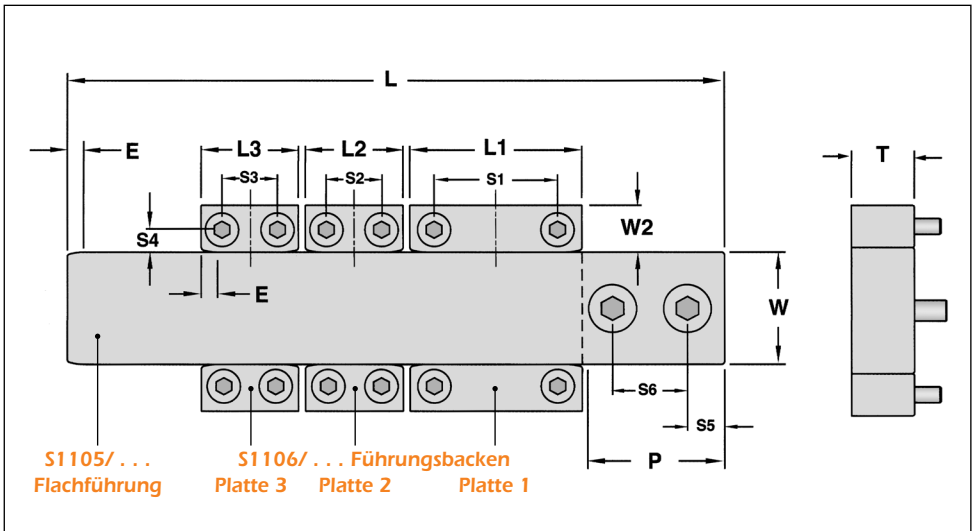
Fax. +49 2351 939533 ▪ info@wema.de

Firma: _____

Ansprechpartner: _____

Tel.: _____ Fax: _____ Datum: _____

E-Mail Adresse: _____



Standardtoleranzen [mm]:

L1 - L3	+0,00 -0,15
T	+0,00 -0,15
W - W2	+0,000 -0,007
S1 - S6	±0,1

Flachführung
Mat.: 1.2363
Kernhärte: 42 - 48 HRc
Oberflächenhärte: 70 HRc
Beschichtung: Melonite (Salzbad nitriert)

Führungsbacken
Mat.: 1.2344
Kernhärte: 58 - 62 HRc
Oberflächenhärte: 80 HRc
Beschichtung: TiN

ACHTUNG:
Das Maß „T" ist identisch für Flachführung und Führungsbacken

Die Parameter für Einführungsschräge, Schraubendurchmesser und Center Spacing werden von WEMA festgelegt.

S1105/ . . ., S1106/ . . .

Flachführung

n Anzahl	WEMA-Nr.	L [mm]	T [mm]	W [mm]	S5 [mm]	S6 [mm]	E REF [mm]	P [mm]
	S1105/ . . .							

Führungsbacken Platte 1

n Anzahl	WEMA-Nr.	L1 [mm]	T [mm]	W2 [mm]	S1 [mm]	S4 [mm]
	S1106/ . . .					

Führungsbacken Platte 2

n Anzahl	WEMA-Nr.	L2 [mm]	T [mm]	W2 [mm]	S2 [mm]	S4 [mm]
	S1106/ . . .					

Führungsbacken Platte 3

n Anzahl	WEMA-Nr.	L3 [mm]	T [mm]	W2 [mm]	S3 [mm]	S4 [mm]
	S1106/ . . .					

Schrauben für Flachführung und Führungsbacken werden nur mitgeliefert, wenn das „T"-Maß den unten aufgeführten Standardmaßen enspricht.

T	Schrauben Flachführung	Schrauben Führungsbacken
25	M8x32	M5x32
32	M10x38	M6x38
35	M10x38	M8x38
38	M12x45	M10x45

Reiniger / Entfetter

S8401/ . . . (CLEAN-setral-FD)

Spraydose
$T_{max.}$: 80 °C
Inhalt: 400 ml

Sicherheitsdatenblatt kann bei Bedarf angefordert werden.

= Bestelleinheit

Inhalt [ml]		Nr. / No.
400	1	S8401/ 1
	15	S8401/ 15

Produktbeschreibung:
Hochleistungsreiniger und Entfetter auch für hohe Temperaturen u.a. in der Lebensmittelindustrie.

Einsatzbereich:
Zur rückstandsfreien Reinigung und Entfettung von Lagern, Maschinenelementen, sowie Spritzgießwerkzeugen.

Eigenschaften:
- Für Temperaturen bis ca. 80 °C.
- Verdunstet zügig und rückstandsfrei.
- Verträglich mit gängigen Kunststoffmaterialien.
- Reinigt schnell und effektiv.
- Garantiert absolut saubere Oberflächen.
- Geruchsneutral.
- Ökonomisch im Verbrauch.

Anwendung:
- Bei stark verschmutzen Teilen ggf. Reinigungsvorgang wiederholen.
- Restlose Verdunstung abwarten, sonst besteht Brandgefahr.
- Die zu behandelnden Teile satt einsprühen.

Schmierung und Wartung:
Bei Anlieferung sind die Teile mit einem Fett der Fa. Setral konserviert.
Für eine optimale Schmierung empfehlen wir vor dem Einbau die Führungsflächen mit unserem Reiniger/Entfetter S8401 (CLEAN-setral-FD) gründlich zu säubern. Anschließend das Spezialschmierfett S8402 (SYN-setral-INT/300) dünn auftragen. Unser Schmierstoffangebot finden Sie auf den Seiten 14 und 15. Im Zuge der Werkzeugwartung ist der oben beschriebene Vorgang nach ca. 100.000 Zyklen zu wiederholen.

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de

Spezialfett

S8402/ . . . (SYN-setral-INT/300)

Tube
$T_{max.}$: 300 °C
Inhalt: 100 g

Sicherheitsdatenblatt kann bei Bedarf angefordert werden.

= Bestelleinheit

Inhalt [g]		Nr. / No.
100	1	**S8402/ 1**
	10	**S8402/ 10**

Produktbeschreibung:
Vollsynthetisches, festschmierstofffreies Spezialfett zur Langzeitschmierung bei hohen Temperaturen sowie aggressiver Umgebung.

Einsatzbereich:
- Schmierung von Auswerferstiften, Schiebern, Einfallkernen sowie allen Gleitflächen an Spritzgießwerkzeugen.
- Besonders geeignet zur Herstellung von Sichtteilen aller Art und Spritzteilen für die Lebensmittel- und Pharmaindustrie.
- Weltweit von führenden Unternehmen empfohlen und freigegeben.

Leistungsmerkmale:
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit bis +300 °C.
- Beständig gegenüber aggressiven Kunststoff-Kondensaten.
- Ausgelegt für sehr hohe Schusszahlen.
- Standorttreue, kein Fetttransport über die Auswerfer oder andere bewegliche Elemente auf die gespritzten Teile.
- Kein Zusetzen der Entlüftungskanäle, bedingt durch den dünnen Schmierfilm.
- Vermeidung von Rotrostbildung im Werkzeuginneren.
- Optimale Schmierung bei noch ungehärteten Werkzeugen (z.B. Abmusterung).
- Sehr gute Laufeigenschaften bei Neuwerkzeugen und Normalien.
- Hohe Spannungsrissbeständigkeit.
- Ausgezeichnete Schmiereigenschaften bei Alu-Stahl-Kombinationen.
- Extreme thermische Belastbarkeit bei elektrisch- oder ölaufgeheizten Werkzeugen.

Anwendung:
- Vorreinigung und **rückstandsfreie** Entfettung mit **S8401** (CLEAN-setral-FD). Diese ist unbedingt erforderlich, damit die optimale Leistungsfähigkeit von **S8402** (SYN-setral-INT/300) ausgeschöpft werden kann.
- Mit Lederlappen, Handschuh oder Pinsel dünn auftragen.

Schmierung und Wartung:
Im Zuge der Werkzeugwartung ist der Schmiervorgang nach ca. 100.000 Zyklen zu wiederholen.

Garantiebedingungen für lebenslange Laufzeitgarantie

Folgende Bedingungen müssen erfüllt werden, um die beschränkte lebenslange Laufgarantie für die Verriegelungselemente der Z Serie in Anspruch nehmen zu können:

1. Für die Spritzgießformen müssen Verriegelungselemente geeigneter Größe, gemäß den Vorgaben der Progressive Spezifikationen des Leifadens hinsichtlich Formgröße und Formgewicht, ausgewählt werden.
2. Das auf die Spritzgießmaschine und die Aufspannplatten wirksam werdende Gewicht darf nicht die Richtwerte des Maschinenherstellers und Progressives übersteigen, dies gilt auch für das maximale Formgewicht, hochgerechnet auf die Gesamtbelastung der Prozessbewegungen. Die fahrseitige Aufspannplatte muss sich so parallel zur düsenseitigen Aufspannplatte bewegen, dass die auf die Verriegelungselemente auswirkende Gesamtfehlausrichtung nicht mehr als 0,127 mm beträgt. In diesem Wert von 0,127 mm ist eine mögliche Kipp-Bewegung oder vertikales Absinken der Aufspannplatte bereits berücksichtigt. Die Parallelität wird im Verhältnis zur düsenseitigen Aufspannplatte gemessen.
3. Die Verriegelungselemente dürfen nicht mit korrosiv wirkenden chemischen Substanzen, Gasen, Schleifmitteln, Staub oder Schmutz in Kontakt kommen und keinen Temperaturen von mehr als 260 °C ausgesetzt werden. Ebenso müssen sie vor Korrosion, Modifizierungen oder Missbrauch geschützt sein.
4. Führungssäulen, Führungsbuchsen sowie die Ausfräsungen zur Aufnahme der Elemente müssen ordnungsgemäß gearbeitet und konzentrisch, parallel und korrekt ausgerichtet und mit einem max. Spiel von -0,05 mm zwischen den Formhälften positioniert sein, so dass keine Beeinträchtigung und spätere Beschädigung der Verriegelungselemente auftreten kann.
5. Die Verriegelungselemente müssen gemäß einem anzulegendem Wartungsplan alle 100000 Formzyklen gereinigt und geschmiert werden, wobei Reinigung und Schmiermittel zum Einsatz kommen müssen, die spezifisch für Anwendungen im Formenbereich geeignet sind und einen Oberflächenschutz bieten. Für Formen mit langer Laufdauer ist dies von besonderer Wichtigkeit.

Auswahltabelle für Zentrierelemente

Max. Werkzeuggröße (LxBxH)	S1150	S1101	S1152	Max. Gewicht von beweglicher Seite zuzüglich Maschinen-Aufspannplatte [kg]
205x205x205	**S1150/16x50/Z**	**S1101/25x45/Z**	**S1152/26x35/Z**	900
280x405x255	**S1150/16x50/Z**	**S1101/25x45/Z**	**S1152/26x35/Z**	2300
405x610x405	**S1150/19x75/Z**	**S1101/40x65/Z**	**S1152/26x35/Z** **S1152/30x45/Z**	3200
710x860x610	**S1150/19x75/Z** **S1150/19x100/Z**	**S1101/40x65/Z**	**S1152/26x35/Z** **S1152/30x45/Z**	4500
810x1000x710	**S1150/25x125/Z**	**S1101/40x65/Z**	**S1152/36x55/Z** **S1152/36x75/Z**	6800
1070x1220x860		**S1101/50x95/Z**	**S1152/36x55/Z** **S1152/36x75/Z**	9000
1220x1320x960			**S1152/45x100/Z**	11800

Hinweis:
Für die korrekte Auswahl der Zentrierelemente muss die empfohlene Werkzeuggröße/max.Gewicht eingehalten werden.
Pro Werkzeug sind 4 Zentrierelemente einzubauen.

WEMA GmbH ▪ D-58515 Lüdenscheid ▪ Kalver Str. 28 ▪ Tel. 0 23 51 / 93 95 - 0 ▪ Fax 0 23 51 / 93 95 - 33 ▪ info@wema.de ▪ www.wema.de