

INFO

Angussweichen

Runner Adjuster Units

Die Weiterentwicklung der WEMA-Angussweichen bietet folgende Vorteile:

1. Die in vielen Spritzgieß- und Preßwerkzeugen verwendeten Angießbuchsen und Angusshaltebuchsen werden durch den Einbau der Arretierungen **S4124/...** oder **S4125/...** zu voll funktionsfähigen Angussweichen!
2. Die Angussweichen **S4122/...** und **S4123/...** werden in Mehrfachwerkzeugen jeweils in den Angusskanalverzweigungen eingebaut, um bei Bedarf ein fehlerhaftes Formnest abzusperrern.

Besondere Merkmale:

- WEMA-Angussweichen verriegeln formschlüssig!
- Schnelles Sperren einer defekten Kavität in der Spritzgießmaschine.
- Das Absperren erfolgt mit einem Inbusschlüssel.
- Einbringen der Angusskanäle erfolgt durch den Kunden nach konstruktiven Vorgaben.
- Angussweichen **S4122/...** und **S4123/...** sind verfügbar mit 12 und 16 mm Ø, die Längen sind auf gängige Plattendicken (17 bis 66 mm) abgestimmt.

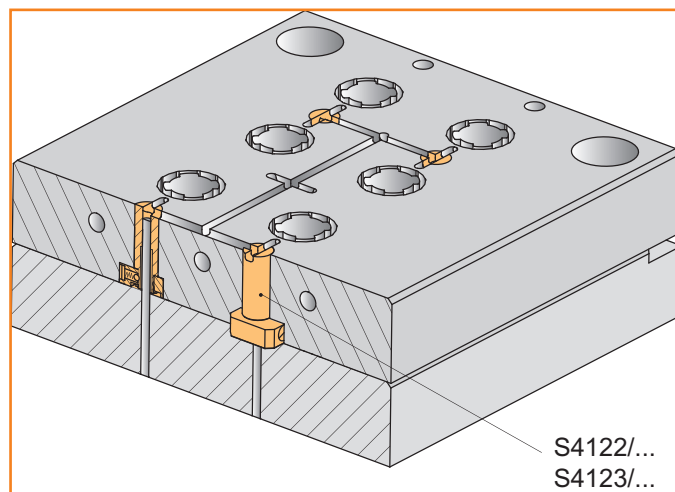
The improved version of WEMA-Runner adjuster units offers the following advantages:

1. Standard components like sprue bushings and sprue puller inserts, which are used in the majority of injection molding- and compression molds, can easily be converted into fully functioning runner adjuster units by mounting locks **S4124/...** or **S4125/...**
2. The runner adjuster units **S4122/...** and **S4123/...** are installed at each runner branch point of a multi cavity mold, in case a defective mold cavity must be shut-off.

Special features:

- WEMA-Runner adjuster units lock positively!
- Quick shut-off of a defective mold cavity directly in the injection molding machine.
- Blocking of the runner is done by using an allen key.
- Machining of runners is done by the customer according to design specifications.
- Runner adjuster units **S4122/...** and **S4123/...** are available with 12 and 16 mm Ø, the lengths are made to match with common plate thicknesses (17 to 66 mm).

Spritzgießwerkzeug 8-fach



Multi cavity mold 8-fold

Angussweiche mit Bohrung, **S4122/...**, wird in die Formplatte der beweglichen, Angussweiche ohne Bohrung, **S4123/...**, in die feste Werkzeugeite eingebaut.

Runner adjuster unit with bore hole, **S4122/...** must be mounted into cavity plate of the moving mold half, runner adjuster unit without hole, **S4123/...**, goes into the fixed mold half.

Empfehlung:

Jedes Mehrfach-Spritzgießwerkzeug, egal ob mit Heißkanal oder konventionellem Anguss, sollte mit den **WEMA-Angussweichen** bestückt werden. Das Aussortieren von fehlerhaften Teilen oder die Unterbrechung der Produktion ist um ein Vielfaches teurer als ein defektes Formnest „abzuschalten“.

Recommendation:

Each multi cavity mold, regardless of hot runner or conventional gating, should be equipped with **WEMA-Runner adjuster units**. The sorting out of defective molded parts or the shut-down of production is many times more expensive than blocking a faulty cavity.