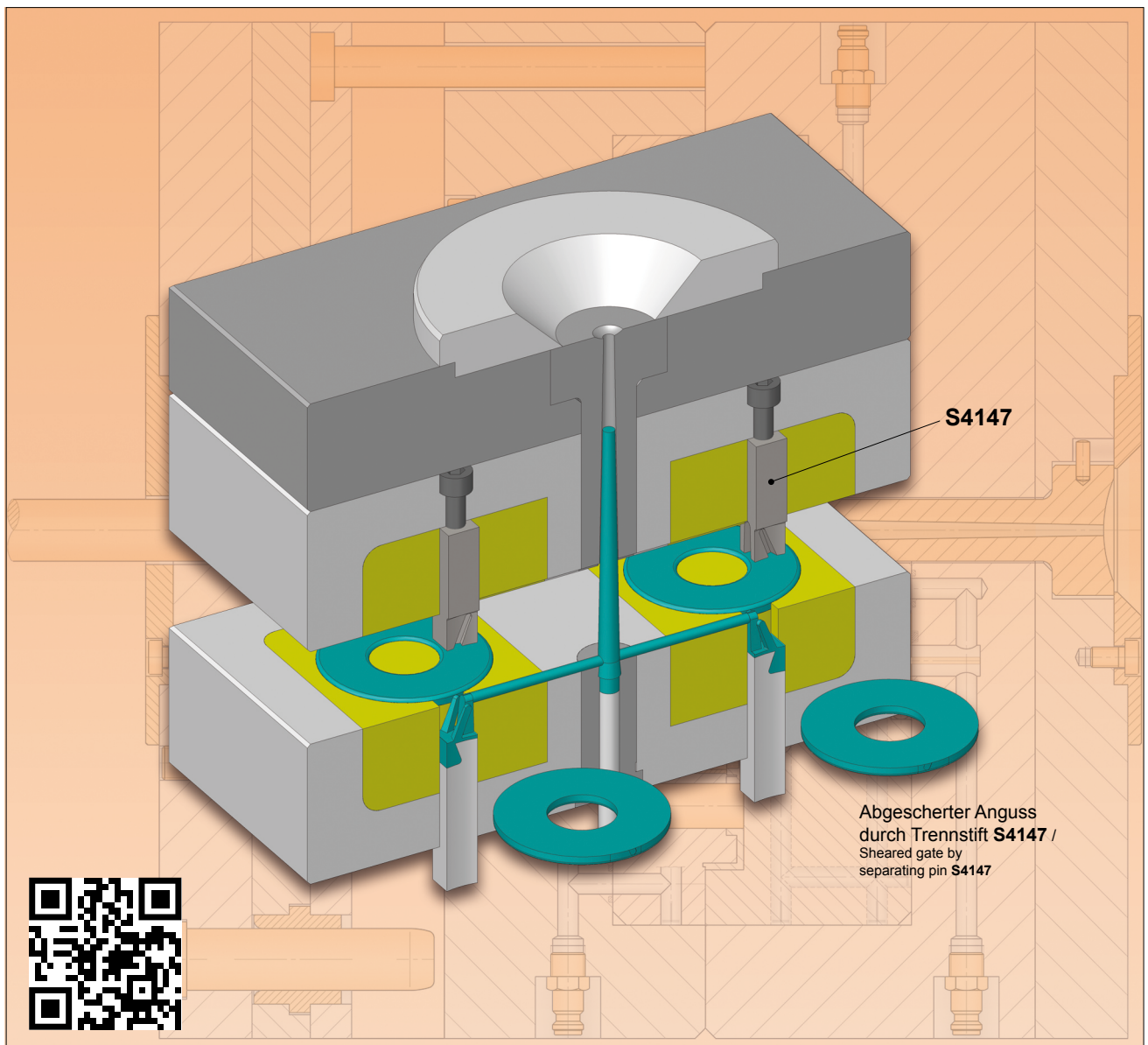


Automatische Angusstrennung in Spritzgießwerkzeugen

Automatic Gate Cutting in Injection Molds



Best. Nr. Order No.	Automatische Angusstrennung, in Spritzgießwerkzeugen	Automatic Gate Cutting, in Injection Molds	Seite Page	
S4140		Trennstift, 1 Anspritzöffnung	Cutting Pin, 1 Gate	7
S4143		Trennstift, 2 Anspritzöffnungen	Cutting Pin, 2 Gates	8
S4145		Trennstift, abgeflacht, $\varnothing 12$ mm 1 Anspritzöffnung, 180°	Straight Edge Gate Cutting Pin $\varnothing 12$ mm, 1 Gate, 180°	9
S4146	Neu/New 	Trennstift, quadratisch 1 Anspritzöffnung	Cutting Pin, square, 1 Gate	10
S4147	Neu/New 	Trennstift, quadratisch 2 Anspritzöffnungen	Cutting Pin, square, 2 Gates	11
S4148	Neu/New 	Trennstift, 1 Anspritzöffnung ohne Kopf	Cutting Pin, 1 Gate, no Head	12
S4149	Neu/New 	Trennstift, 2 Anspritzöffnungen ohne Kopf	Cutting Pin, 2 Gates, no Head	13
S4141		Angießbuchse zum Trennen von seitlichen Angüsse	Edge Gate Cutting Sprue Busch	14
S4142		Angusshaltebuchse	Sprue Puller	14

INFO

Automatische Angusstrennung in Spritzgießwerkzeugen

Mit den Werkzeugelementen **S4140/ ±ff** . bieten wir zur Anbindung der Füllung der Kavitäten und anschließenden Angussentfernung seitlich angespritzter Kunststoffteile eine völlig neue kostensparende Alternative zu den bisher bekannten Lösungen.

Im Vergleich zu den bisher üblichen Technologien werden durch Verwendung unserer Bauteile für die automatische Angusstrennung eine Verbesserung der Teilequalität und folgende Vorteile für die Anlage und Konstruktion der Produktionsmittel selbst erreicht:

- Größere Anspritzquerschnitte erlauben geringere Einspritzdrücke, was die Teilequalität optimiert und verkürzte Zykluszeiten zur Folge hat.
- Insbesondere bei gefüllten Massen ist der Werkzeugverschleiß geringer, da deren schräge Schnittkante der Stifte einen kontinuierlichen Abschervvorgang erzeugt.
- Durch mehr Platz für das Herausziehen des Tunnelangusses ist die Gesamtlänge des Angusskanals geringer.
- Beim Einsatz der Spezial Angießbuchse **S4141** entfällt ein gearbeiteter Angusskanal völlig! Das ermöglicht dem Konstrukteur eine kleinere Formwerkzeuggröße einzusetzen und verringert insgesamt die Produktionsmittelkosten.
- Verbessertes und sichereres Auswerfen des Angusses oder der Kalotte.

Automatic Gate Cutting in Injection Molds

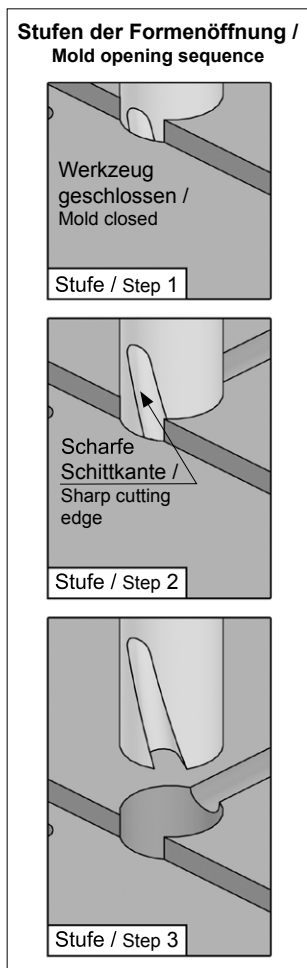
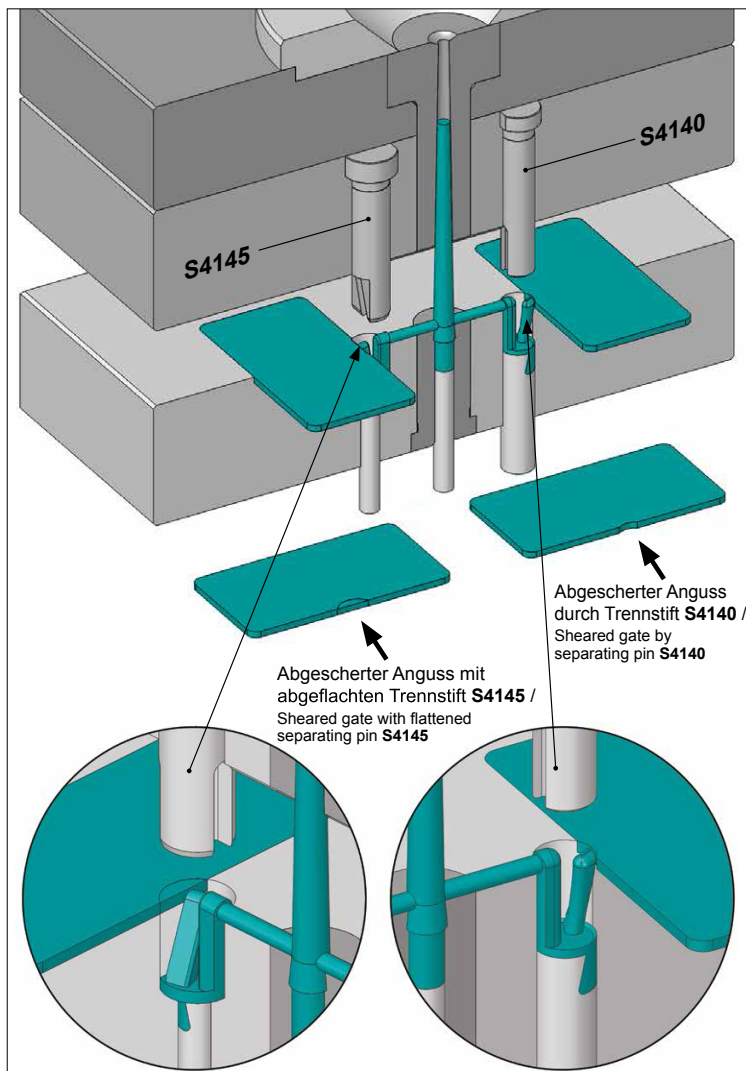
With the tool elements **S4140/ ±ff** . we offer a completely new cost-saving alternative to the previously known solutions for connecting the laterally filling of the cavities and subsequent sprue removal of injection molded plastic parts.

Compared to the previously common technologies, the use of our components for automatic gate separation improves the part quality and the following advantages for the constructive design of the production equipment itself:

- Larger injection cross sections allow lower injection pressures, which optimizes the part quality and results in shorter cycle times.
- Tool wear is lower, particularly with reinforced plastics, since their oblique cutting edge creates a continuous shearing process.
- Since there is no space required pulling out the tunnel sprue, the overall length of the sprue is shorter.
- When using the special sprue bushing **S4141**, a machined sprue channel is completely eliminated! This enables the designer to use a smaller mold size and overall reduces the cost of production resources.
- Improved and safer ejection of the sprue.

Einbaubeispiel mit Trennstiften

Mounting arrangement with shear pins





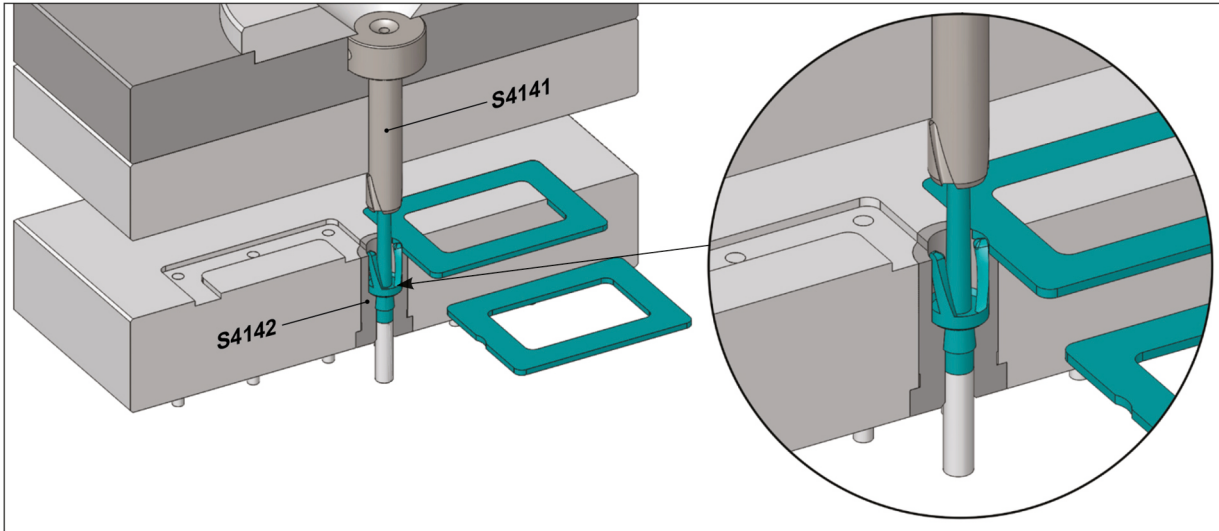
INFO

Automatische Angusstrennung
in Spritzgießwerkzeugen

Automatic Gate Cutting
in Injection Molds

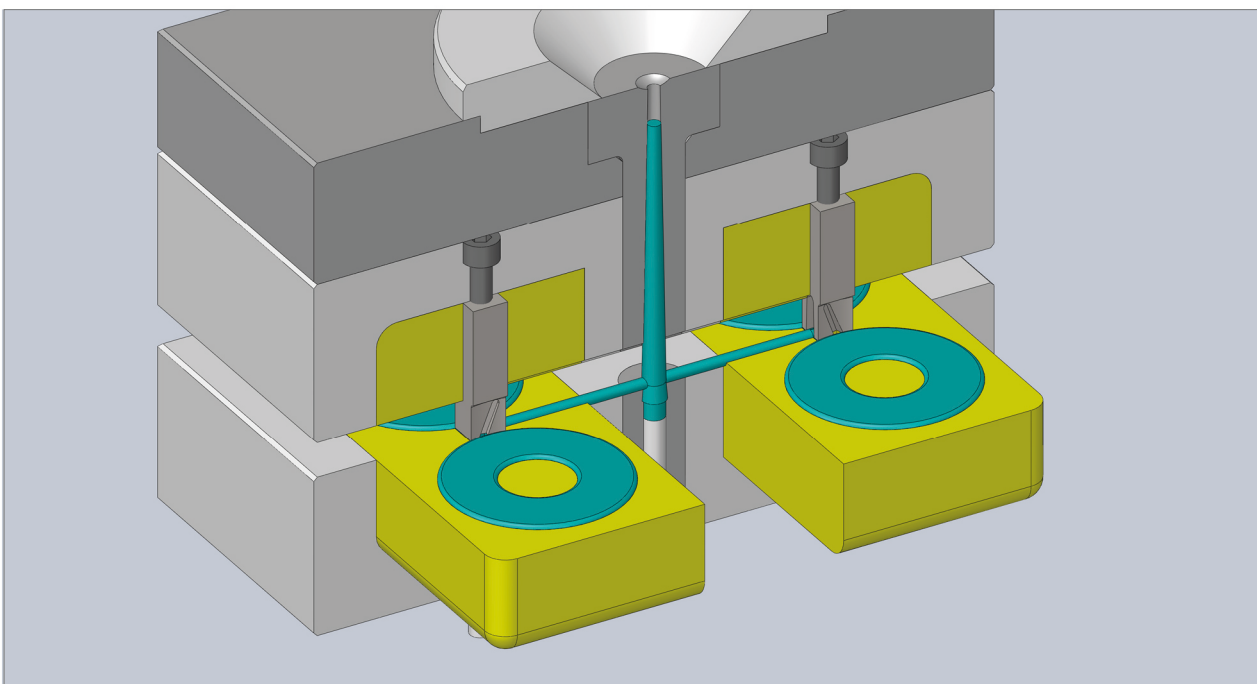
Einbaubeispiel mit Angießbuchse

Mounting arrangement with sprue bush



Einbaubeispiel mit Trennstift, quadratisch,
2 Anspritzöffnung

Mounting arrangement with Cutting Pin, square
2 Gate



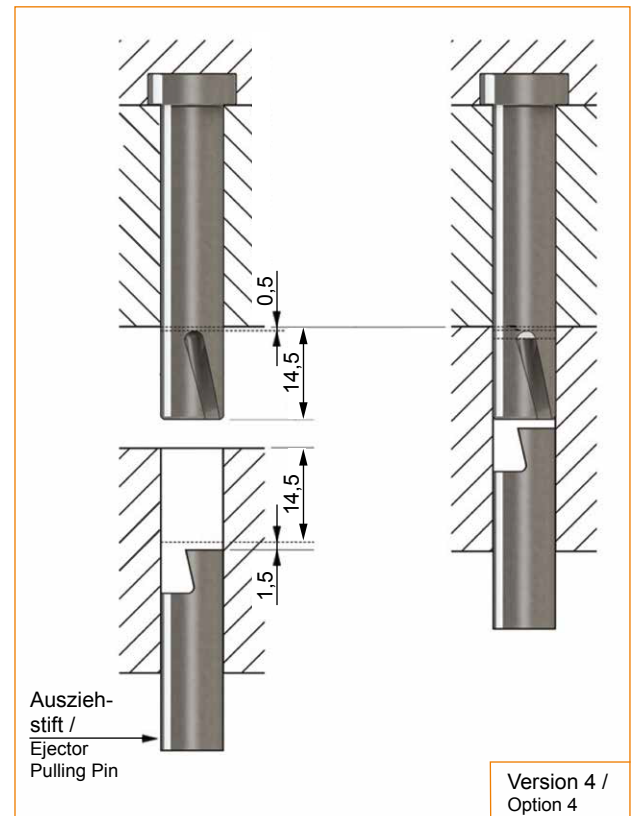
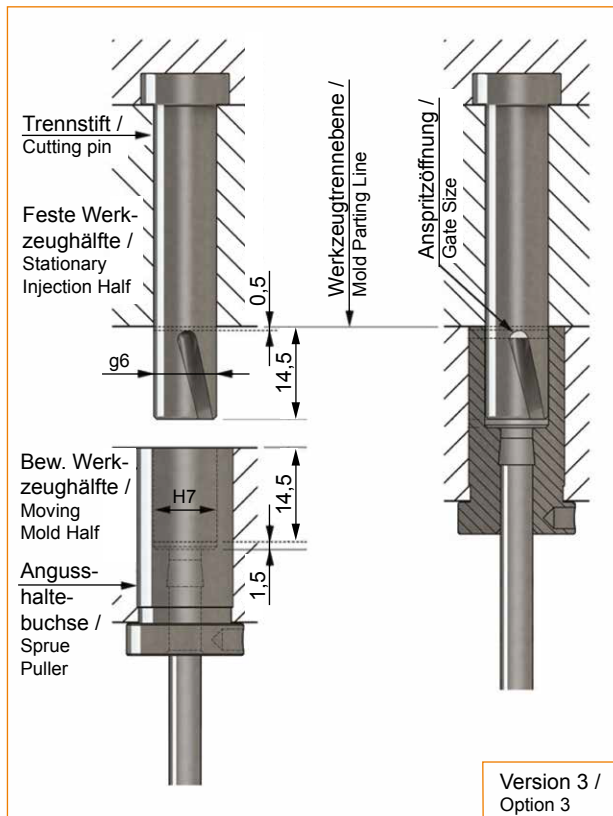
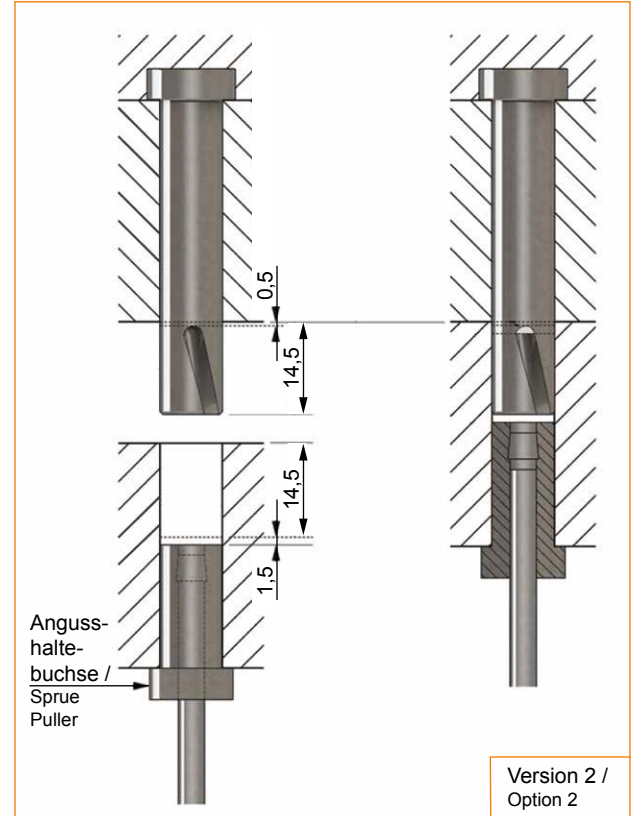
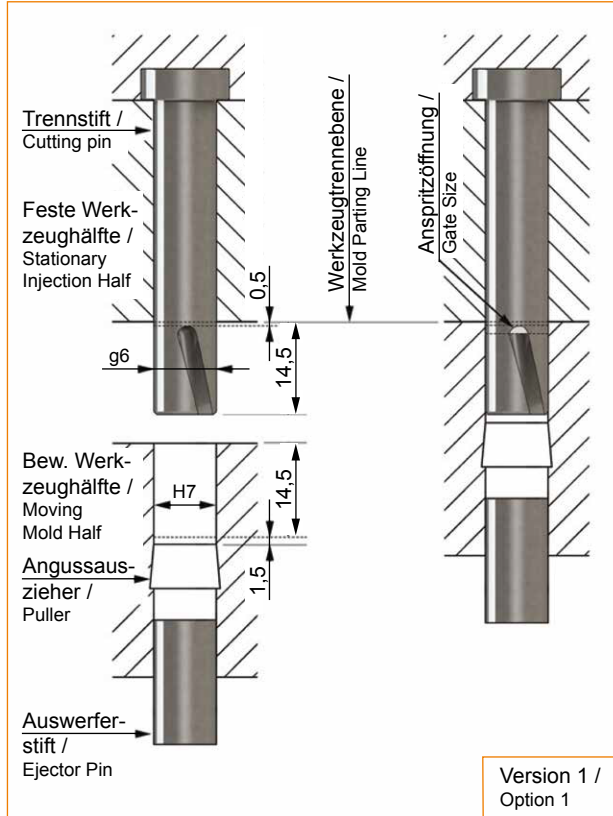
INFO

Automatische Angusstrennung in Spritzgießwerkzeugen

Automatic Gate Cutting in Injection Molds

Einbaumöglichkeiten mit Trennstift

Installation Info with Cutting Pin



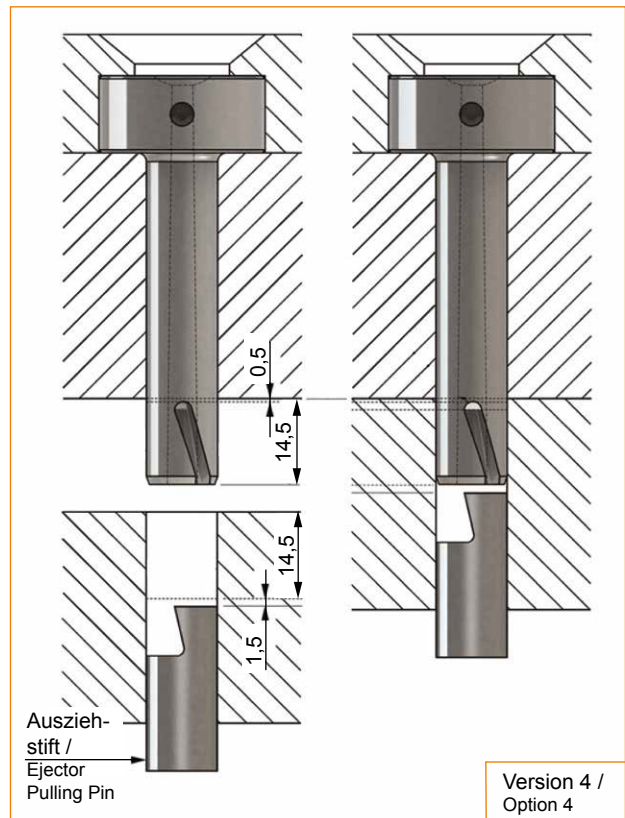
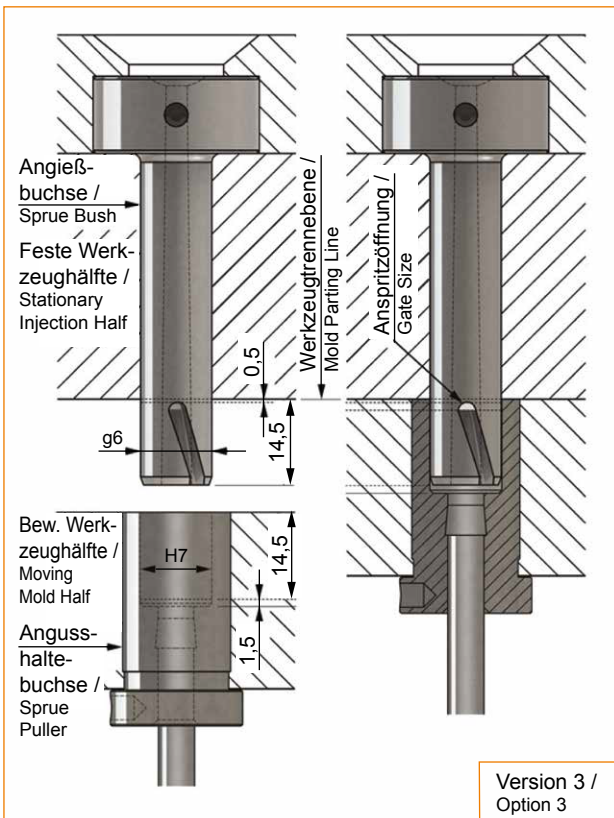
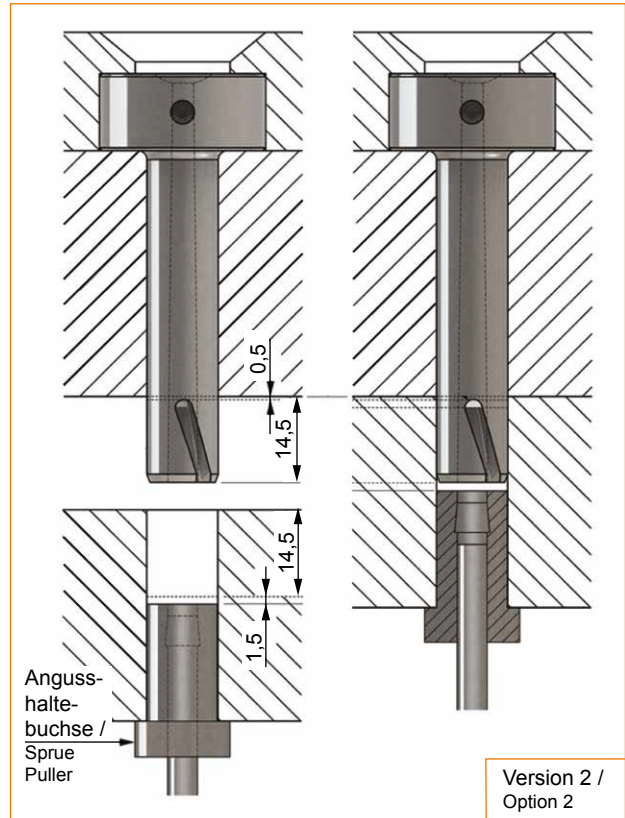
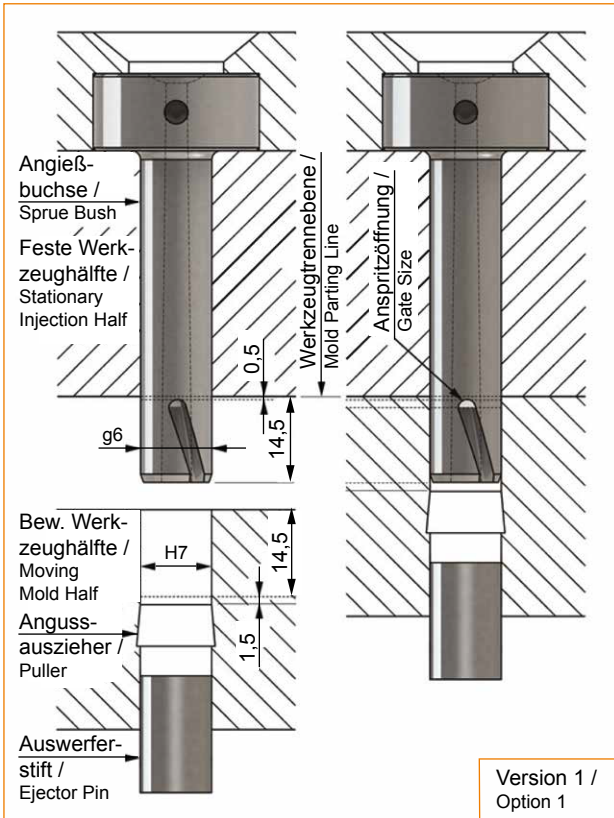
INFO

**Automatische Angusstrennung
in Spritzgießwerkzeugen**

**Automatic Gate Cutting
in Injection Molds**

Einbaumöglichkeiten mit Angießbuchse

Installation Info with Sprue bush

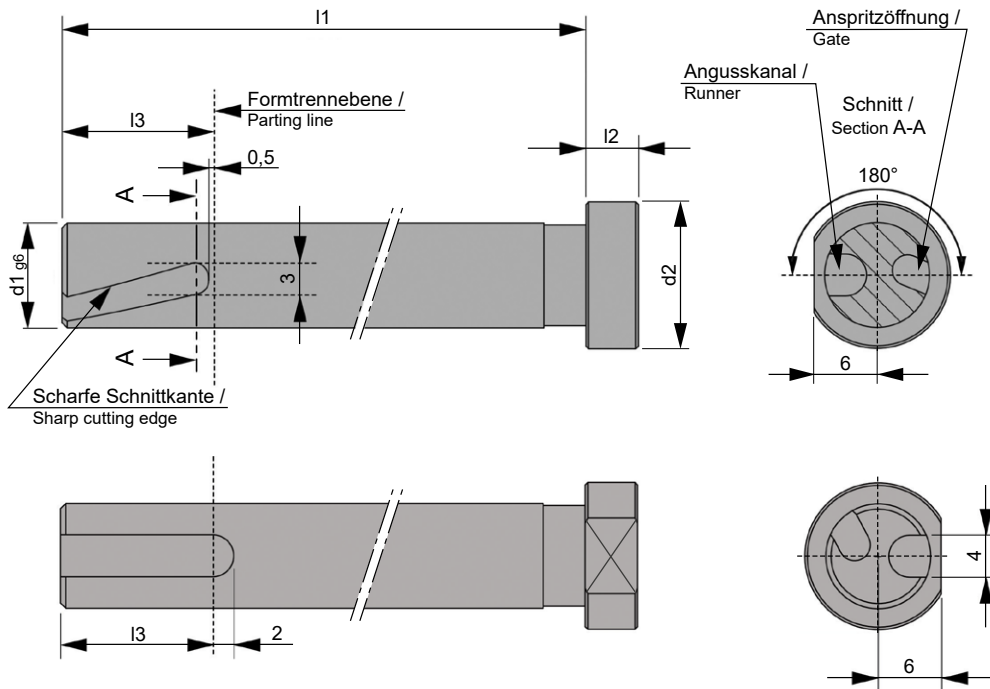
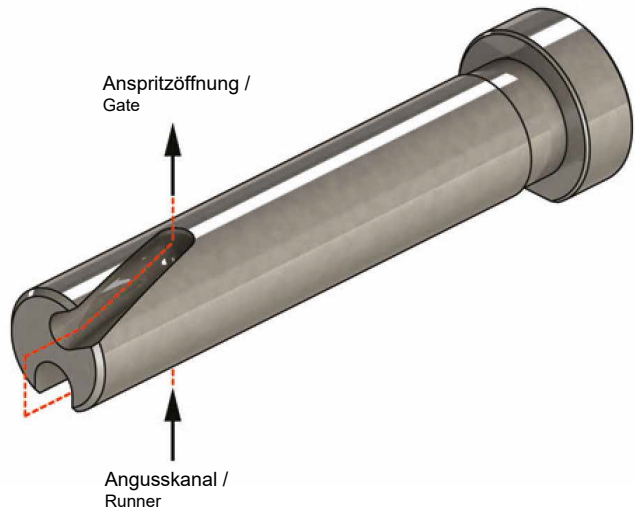


Trennstift, 1 Anspritzöffnung

Cutting Pin, 1 Gate

S4140/ . . .

Mat.: 1.3343, 64 HRC



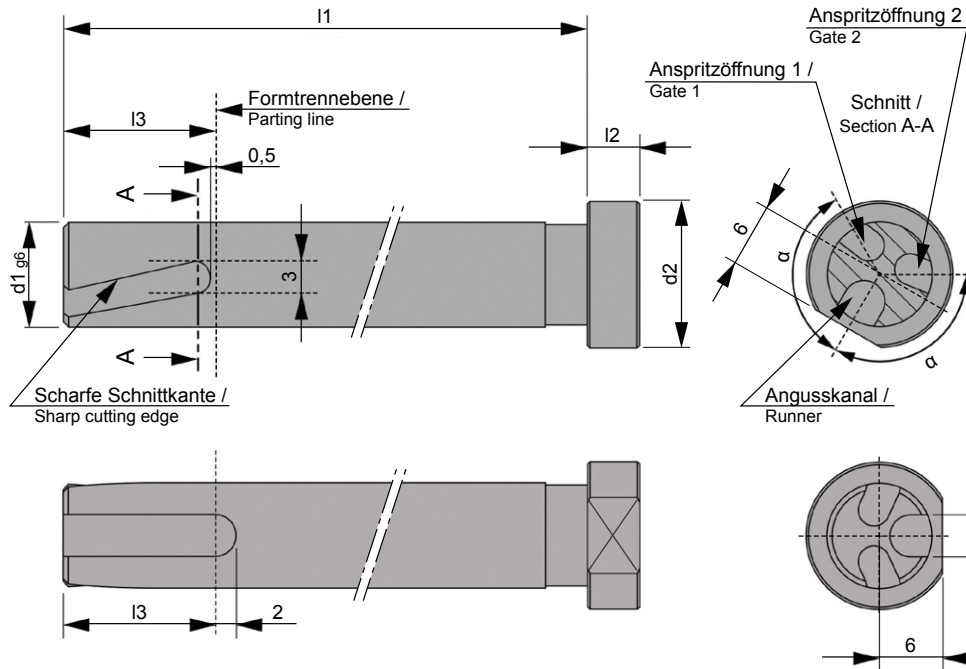
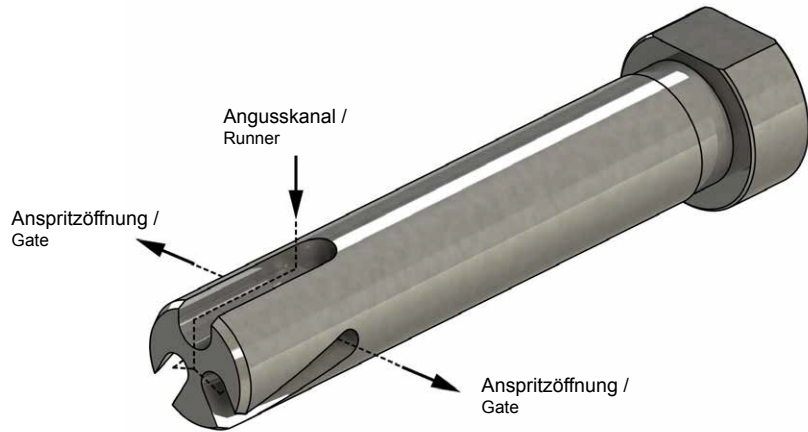
l2	l3	d2	d1	l1	1x180°	Best. Nr. / Order No.
5	14,5	13,7	10	50	1x180°	S4140/ 10x50x1x180
7	14,5	16,5	12	60	1x180°	S4140/ 12x60x1x180

Trennstift, 2 Anspritzöffnungen

Cutting Pin, 2 Gates

S4143/ . . .

Mat.: 1.3343, 64 HRC



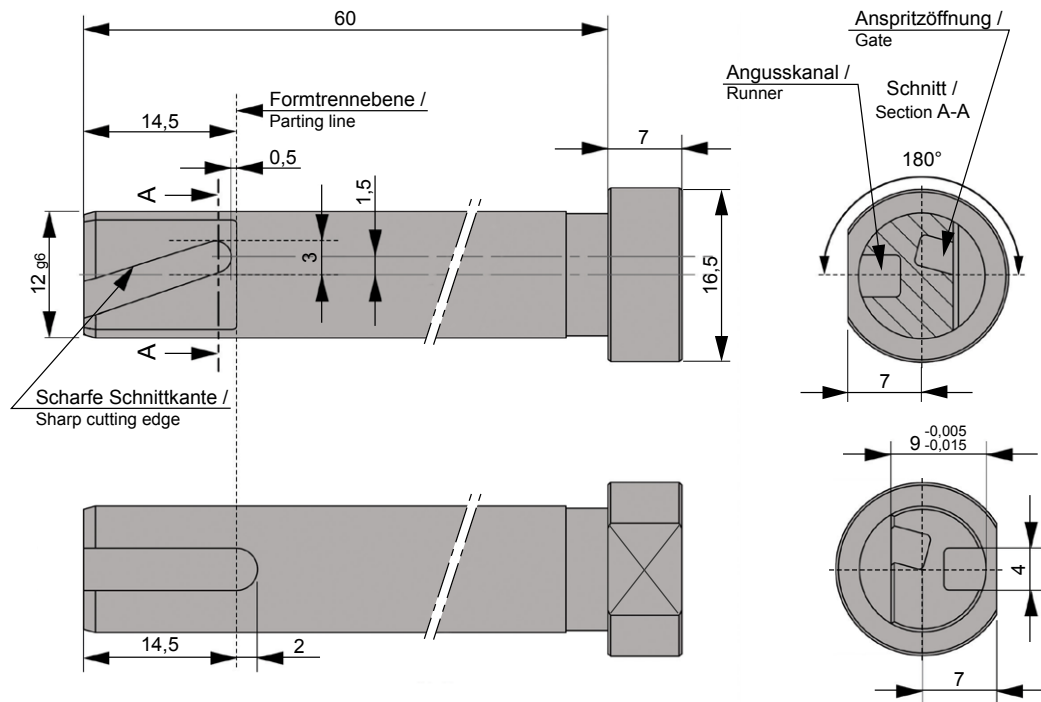
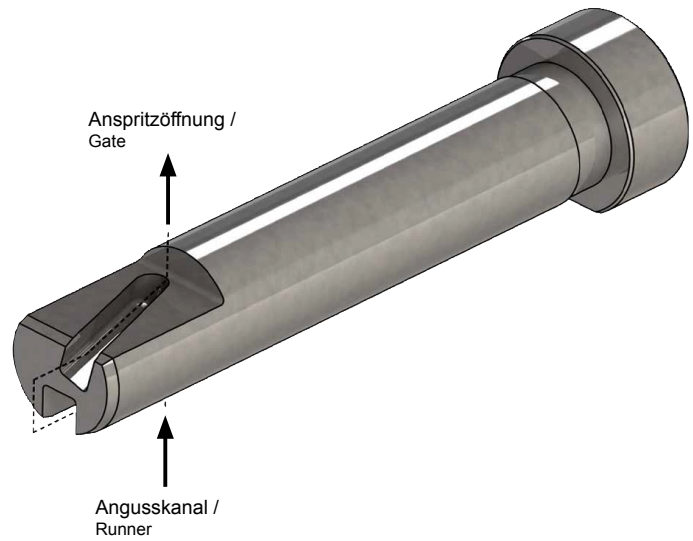
l2	l3	d2	d1	l1	2 α	Best. Nr. / Order No.
5	14,5	13,7	10	50	2x120°	S4143/ 10x50x2x120
7	14,5	16,5	12	60	2x90°	S4143/ 12x60x2x90
7	14,5	16,5	12	60	2x120°	S4143/ 12x60x2x120

Trennstift, abgeflacht, $\varnothing 12$ mm,
1 Anspritzöffnung, 180°

Straight Edge Gate Cutting Pin, $\varnothing 12$ mm,
1 Gate, 180°

S4145/ 12x60x1x180

Mat.: 1.3343, 64 HRC

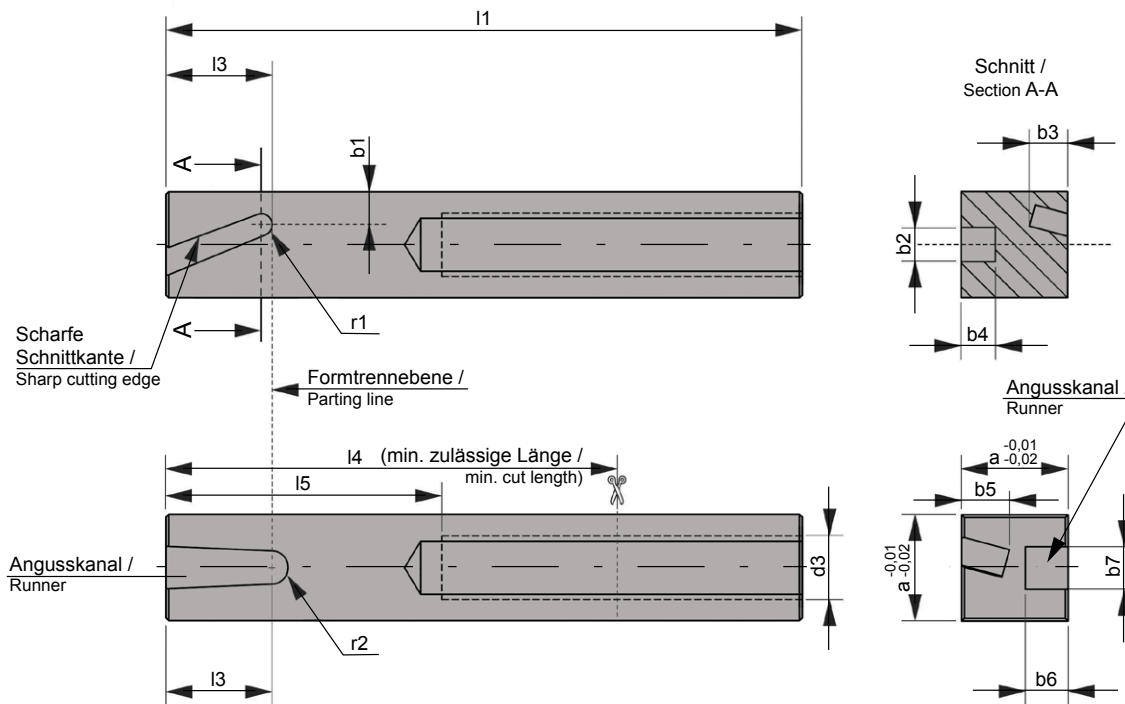
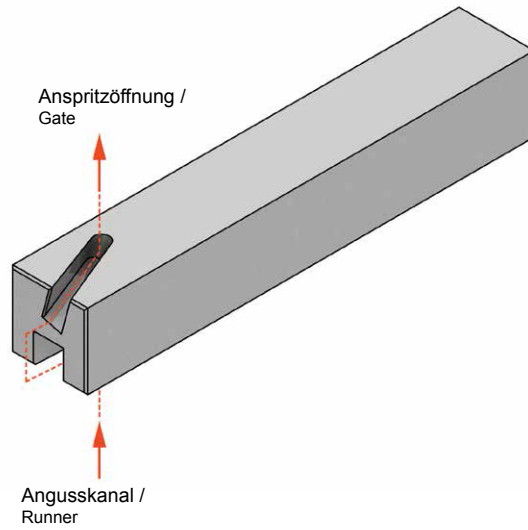


Trennstift, quadratisch, 1 Anspritzöffnung

Cutting Pin, square, 1 Gate

S4146/ . . .

Mat.: 1.3343, 64 HRC



b1	b2	b3	b4	b5	b6	b7	r1	r2	d3	l3	l4	l5	a	l1	n*	Best. Nr. / Order No.
3	3	2,9	2,6	3,8	3,4	4	1	1,5	M6	10	38	26	10	60	1	S4146/ 10x10x60x1
4	4,2	3,7	4,2	5	5	5	1,5	2	M6	14,5	38	26	12	60	1	S4146/ 12x12x60x1
4	6,2	4,8	6,2	6,5	7	7	2	3	M8	23,5	44	30	15	70	1	S4146/ 15x15x70x1

* = Anspritzöffnungen / Gates

Beachten: Bei Bedarf werden die Trennstifte auch ungehärtet geliefert.

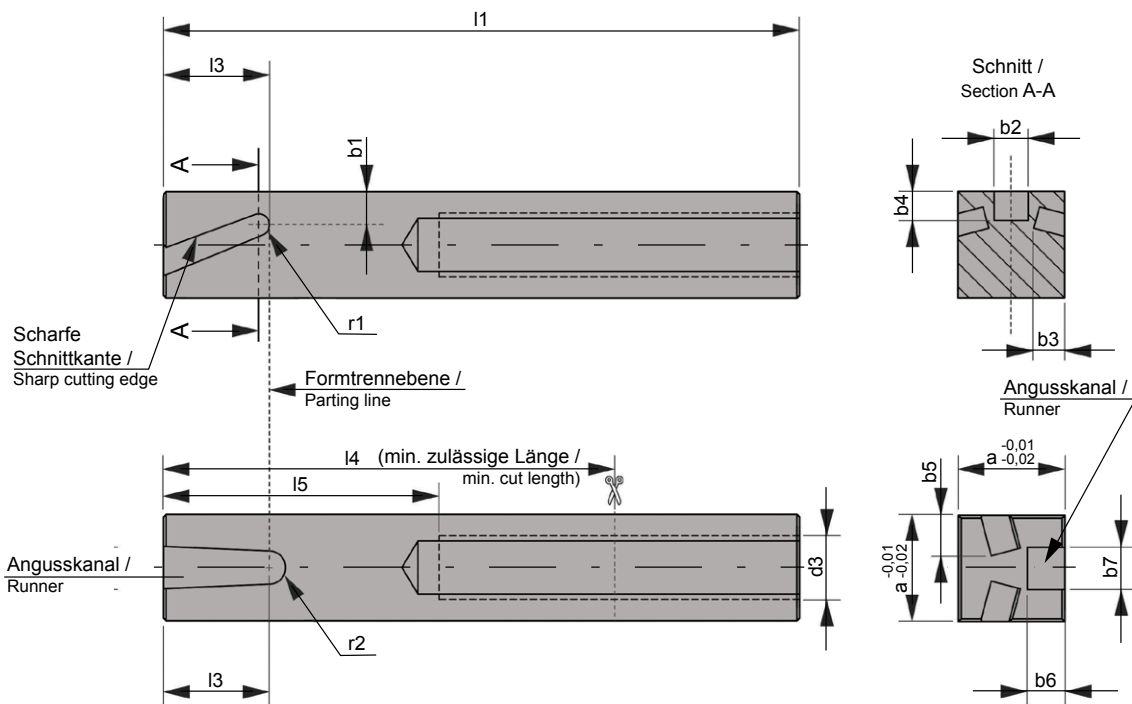
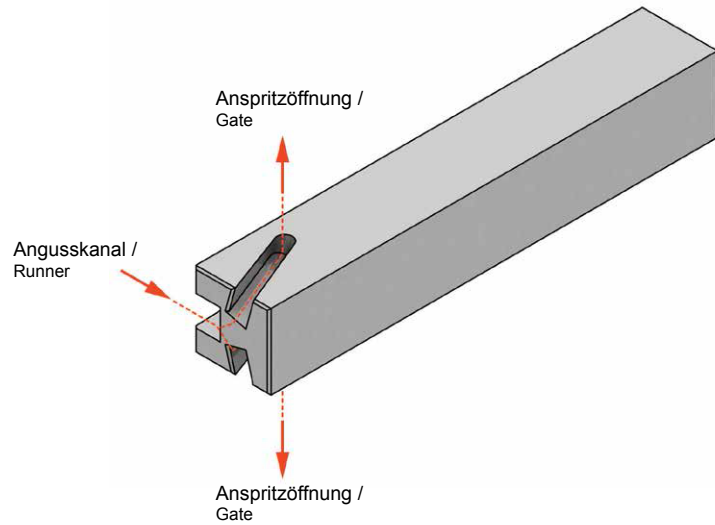
Please note: If requested, cutting pins are also supplied in soft condition.

Trennstift, quadratisch, 2 Anspritzöffnungen

Cutting Pin, square, 2 Gates

S4147/ . . .

Mat.: 1.3343, 64 HRC



b1	b2	b3	b4	b5	b6	b7	r1	r2	d3	l3	l4	l5	a	l1	n*	Best. Nr. / Order No.
3	3	2,7	2,4	3,6	3,2	4	1	1,5	M6	10	38	26	10	60	2	S4147/ 10x10x60x2
4	4,2	3,7	3,2	5	4	5	1,5	2	M6	14,5	38	26	12	60	2	S4147/ 12x12x60x2
4	6,2	4,8	1,4	6,5	3	7	2	3	M8	23,5	44	30	15	70	2	S4147/ 15x15x70x2

* = Anspritzöffnungen / Gates

Beachten: Bei Bedarf werden die Trennstifte auch ungehärtet geliefert.

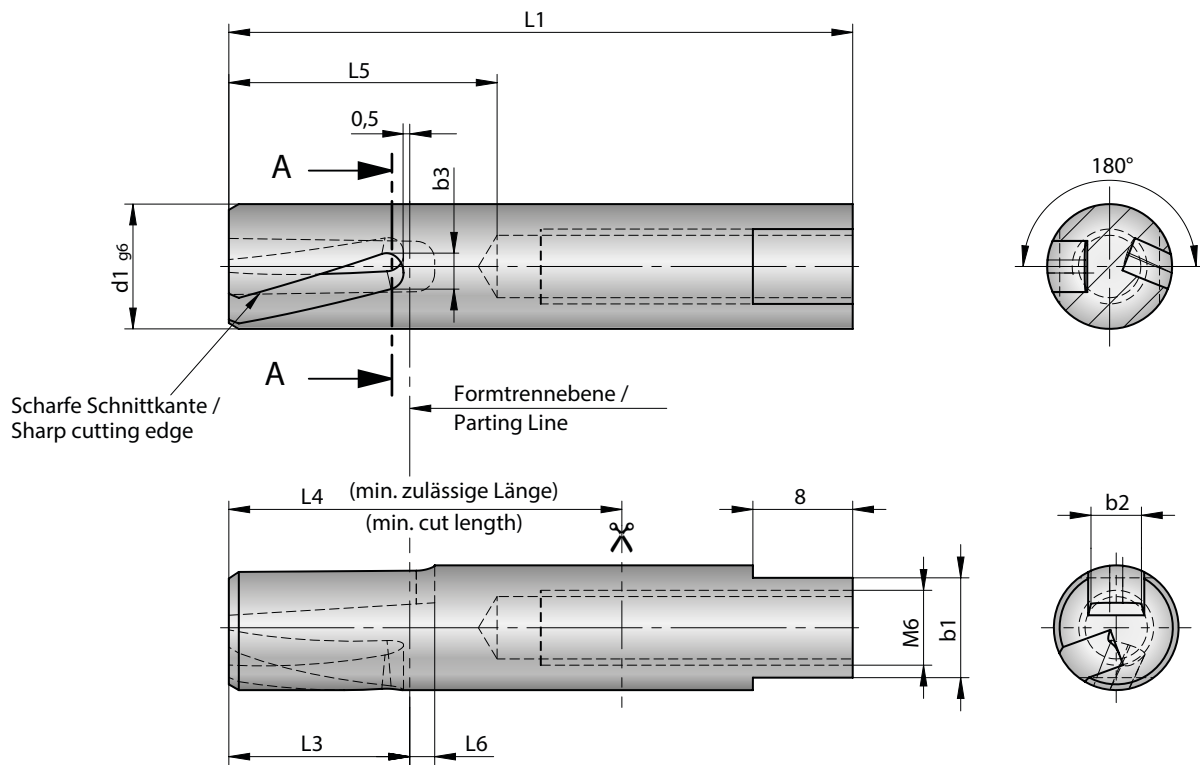
Please note: If requested, cutting pins are also supplied in soft condition.

**Trennstift, 1 Anspritzöffnung
ohne Kopf**

**Cutting Pin, 1 Gate
no head**

S4148/ . . .

Mat.: 1.3343, 64 HRC



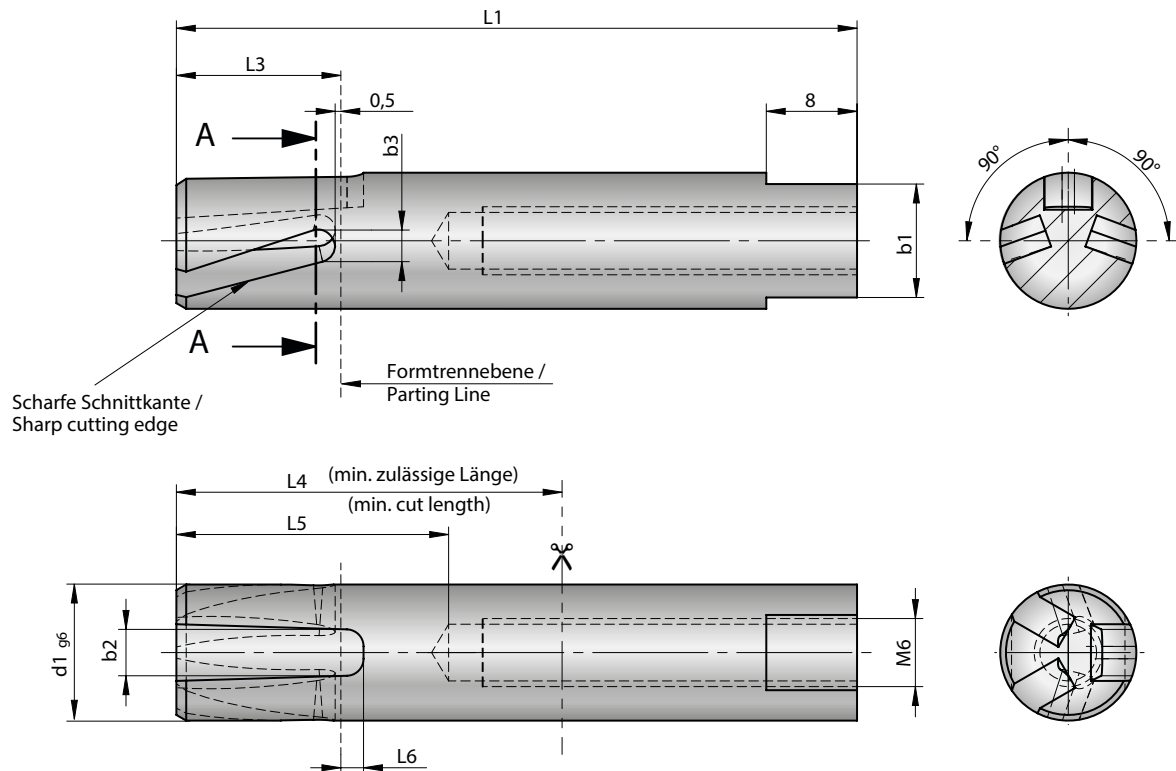
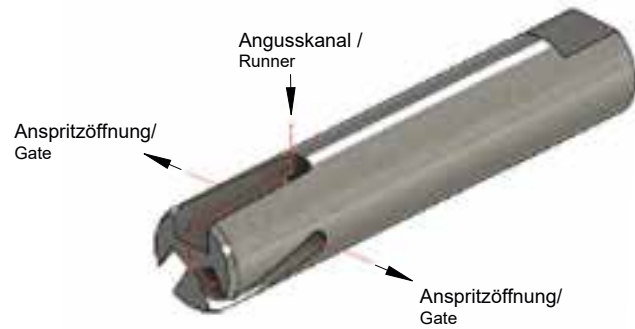
L6	L5	L4	b3	b2	b1	d1	L1	L3	1x180°	Best. Nr. / Order No.
1,5	21,5	31,5	2	3	8	10	50	10,5	1x180°	S4148/ 10x50x10,5x1x180
2	21,5	31,5	3	4	8	10	50	14,5	1x180°	S4148/ 10x50x14,5x1x180
2	24	34	3	4	10	12	60	14,5	1x180°	S4148/ 12x60x14,5x1x180

Trennstift, 2 Anspritzöffnungen
ohne Kopf

Cutting Pin, 2 Gates
no head

S4149/ . . .

Mat.: 1.3343, 64 HRC



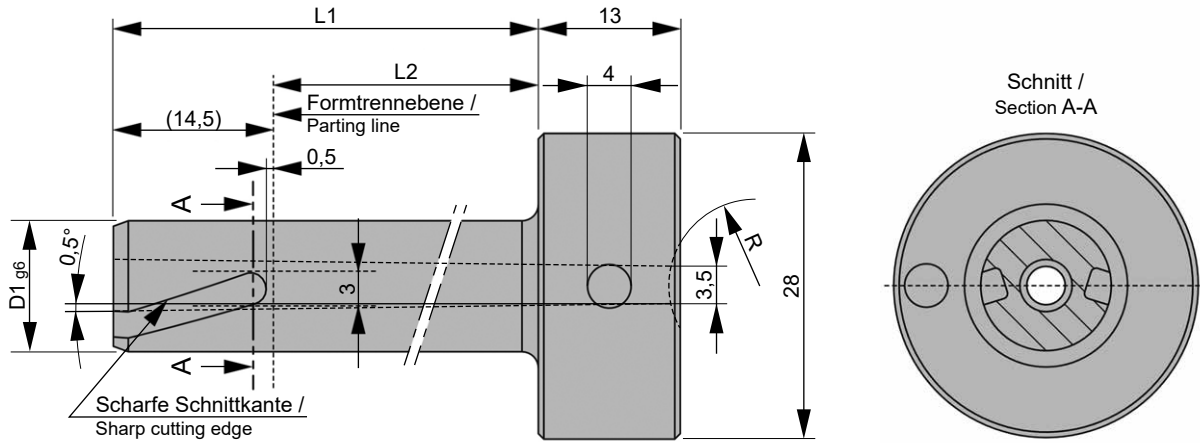
L6	L5	L4	L3	b3	b2	b1	d1	l1	2x90°	Best. Nr. / Order No.
1,5	21,5	31,5	10,5	2	3	8	10	50	2x90°	S4149/ 10x50x2x90
2	24	34	14,5	3	4	10	12	60	2x90°	S4149/ 12x60x2x90

**Angießbuchse
zum Trennen von seitlichen Angüssen**

Edge Gate Cutting Sprue Bush

S4141/ . . .

Mat.: 1.2826, 54 HRC



L2	D1	L1 *	Anschnitte Gates	R	Best. Nr. / Order No.
41,5	12	56	2	0	S4141/ 12x56x2x0
61,5	12	76	2	0	S4141/ 12x76x2x0
41,5	12	56	2	15,5	S4141/ 12x56x2x15,5
61,5	12	76	2	15,5	S4141/ 12x76x2x15,5

* Andere Längen auf Anfrage!

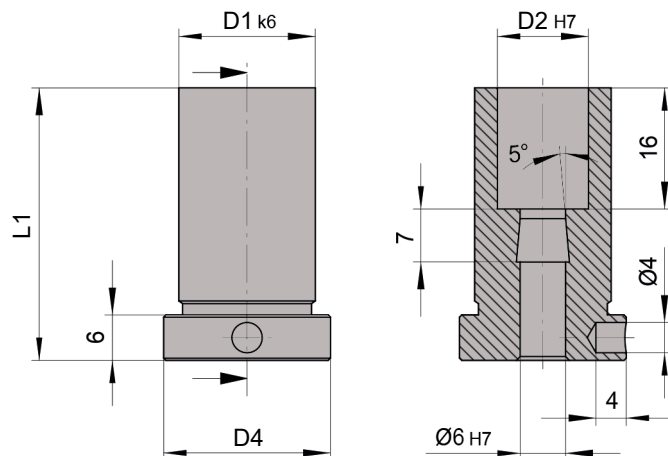
* For special sizes please enquire!

Angusshaltebuchse

Sprue Puller

S4142/ . . .

Mat.: 1.2510, 58+2 HRC

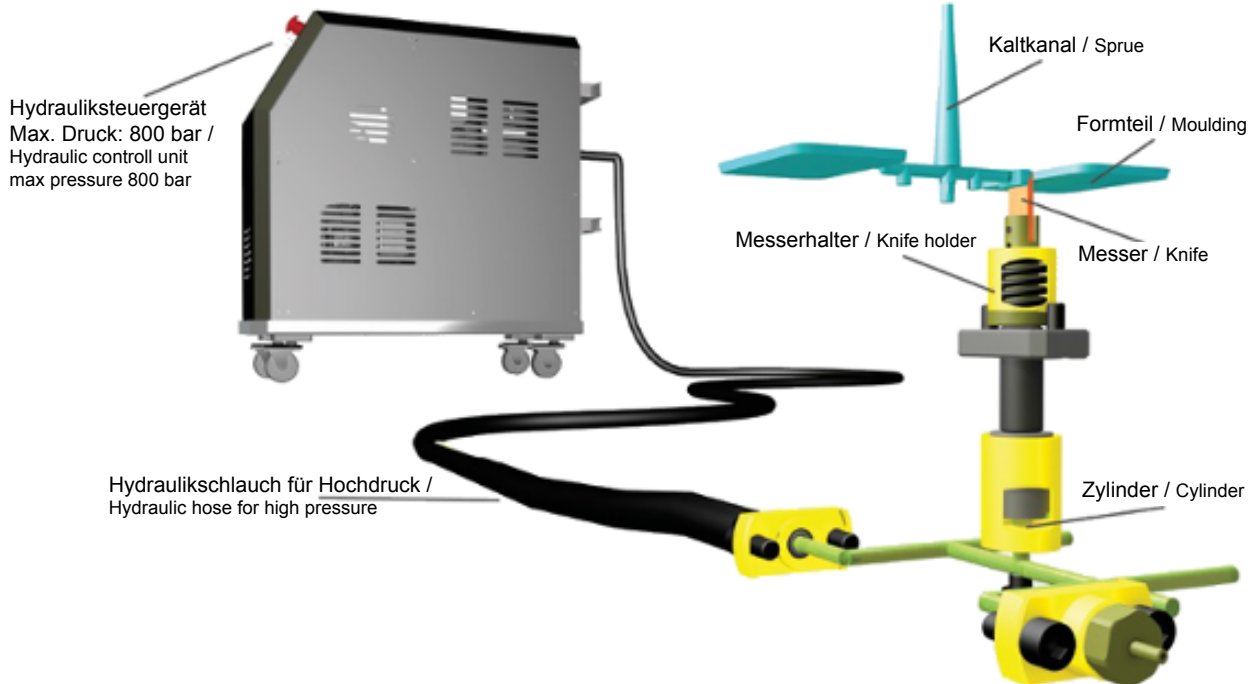


D1	D4	D2	L1	Best. Nr. / Order No.
16	20	10	36	S4142/ 10x36
18	22	12	36	S4142/ 12x36

Alternative Angusstrennung in Spritzgießwerkzeugen

Als Alternative zu unserer bewährten **Automatischen Angusstrennung (S4140 bis S4147)**, bietet WEMA jetzt auch die Möglichkeit mittels einer neuen Technologie (hydraulischer Antrieb) die Angüsse im Werkzeug vom Spritzteil zu trennen.

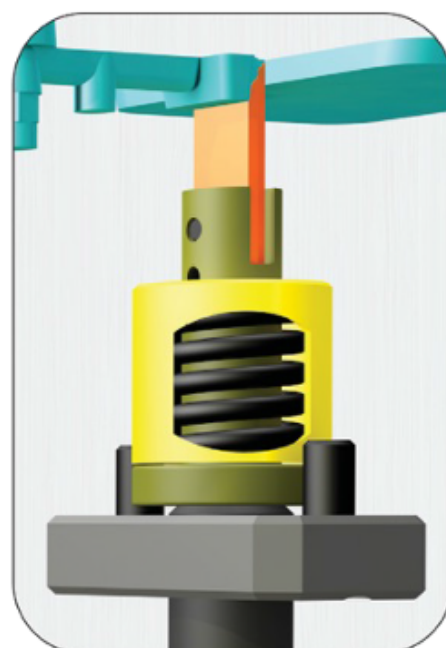
Funktionsprinzip



Alternate Gate Cutting in Injection Molds

As an alternative solution to our well-tryed system **automatic gate cutting**, WEMA now offers also a new technology driven by hydraulic to separate mouldings from the runner.

Operating prinziple

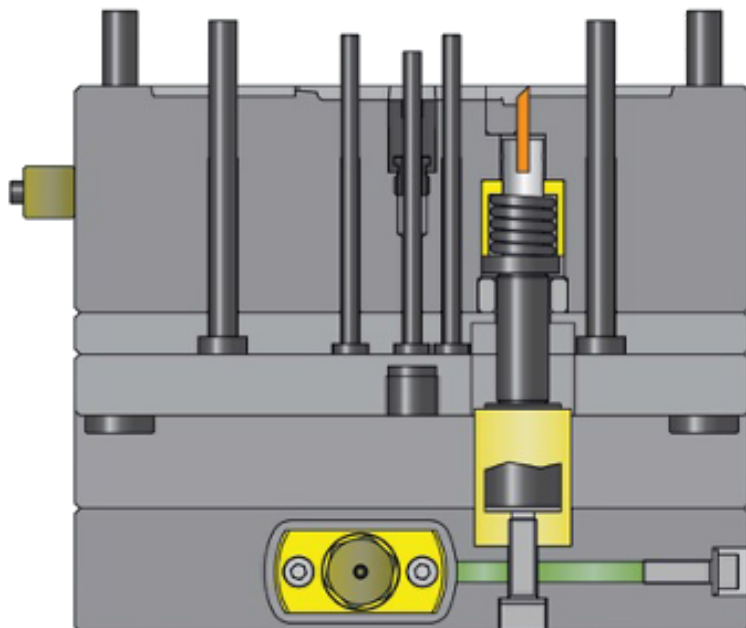
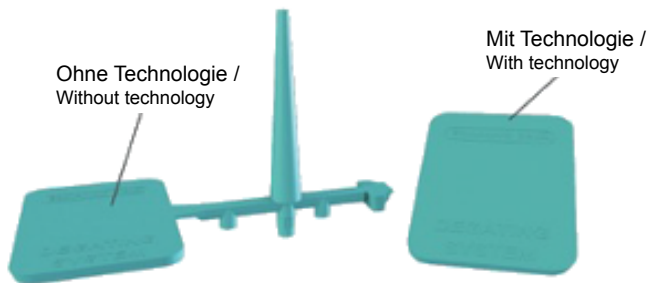
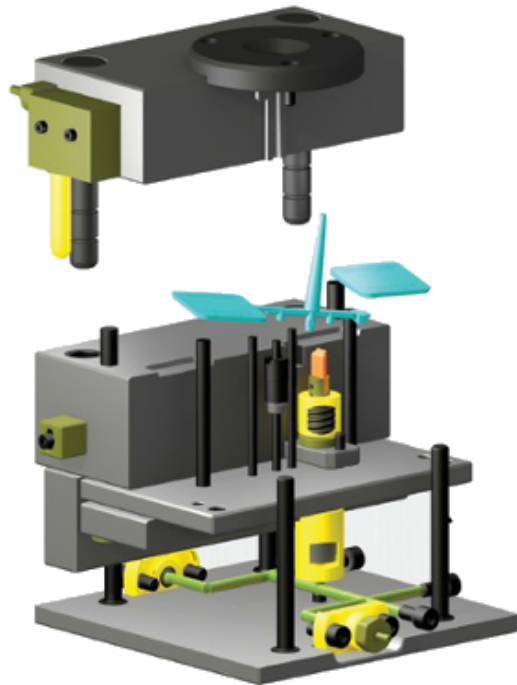


**Alternative Angusstrennung
in Spritzgießwerkzeugen**

**Alternate Gate Cutting
in Injection Molds**

Beispiel: Seitlicher, offener Anguss

Example: Open gate

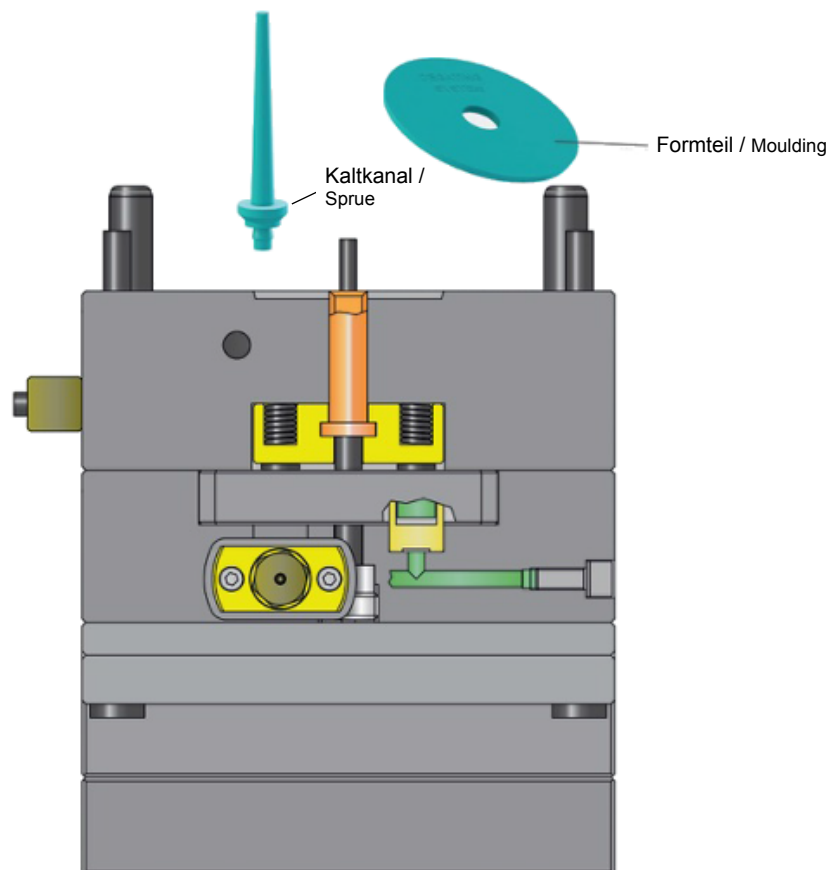
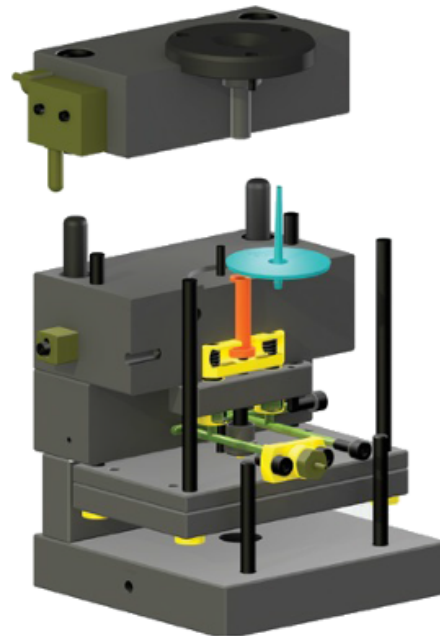


**Alternative Angusstrennung
in Spritzgießwerkzeugen**

**Alternate Gate Cutting
in Injection Molds**

Beispiel: Schirmanguss

Example: Diaphragm gate



Aktuelle WEMA-Sonderprospekte

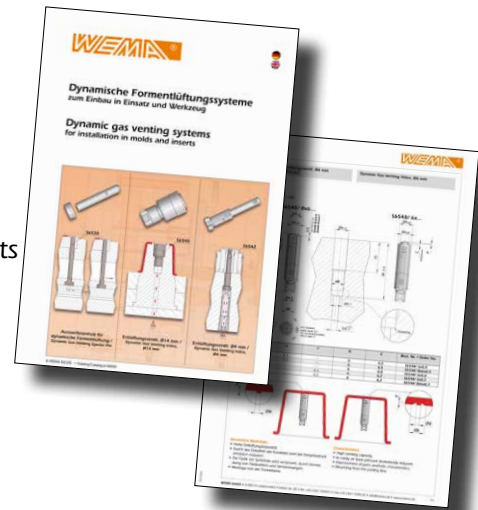
Current WEMA special brochures

Dynamische Formentlüftungssysteme zum Einbau in Einsatz und Werkzeug

Das vorliegende Gesamtprogramm der dynamischen Ventilsysteme ist für die Kunststoffverarbeiter eine unentbehrliche Hilfe die Produktqualität der Teile zu erhöhen und die Standzeit der Werkzeuge zu verlängern.

Dynamic gas venting systems for installation in molds and inserts

This complete range of dynamic gas venting systems is an indispensable help for plastics processors to increase the product quality of the parts and to extend the service life of the tools.



Standard Lifter als Halbzuge zur Herstellung von Spritzgussteilen mit Hinterschneidungen

Die Standard Lifter sind in vielen Größen erhältlich und ermöglichen eine deutliche Reduktion von Konstruktions- und Bearbeitungszeiten und tragen dadurch zur Kostensenkung in der Herstellung der Produktionsmittel bei.

Standard Lifter as semi-finished products for injection molded parts with undercuts

The standard lifters are available in many sizes and allow a significant reduction in design and machining times, thereby reducing costs in the production of the means of production.



Steckerbox, Kabelbrücke

Vielseitig einsetzbare Steckerboxen und Kabelbrücken für mehrpolige Steckereinsätze zum horizontalen oder vertikalen Anschluss der Kabelverbindungen von Heißkanal und Thermoregler.

Wiring Box, Cable Channel

Versatile multipole connector boxes and cable channel bridges as a safe guide channel for the power cable and thermo-couple leads for the horizontal or vertical cable connection between hot runner and temperature control unit.



Aktuelle WEMA-Sonderprospekte

Current WEMA special brochures

Kamco-Reinigungsgeräte für die Kunststoffindustrie und andere Bereiche

Mit Kamco-Reinigungsgeräten werden unter Verwendung von Chemikalien schnell und einfach Kalk, Rost und Korrosionsrückstände aus den Kühlkanälen der Formwerkzeuge, Öltemperierung, Masse-Einlauftrichtern, Extruderzylindern und Rohrleitungen in kürzerer Zeit effektiv entfernt.

Kamco scalebreaker cleaning units for the plastics industry and other areas

With Kamco cleaning equipment using chemicals, lime, rust and corrosion residues are quickly and easily removed from the cooling channels of the molds, oil temperature control, mass feed hoppers, extruder cylinders and pipework in less time.



Leckage-Finder

Dichtheitsprüfung schnell gemacht

Ihre Vorteile auf einen Blick

- Zuverlässiges Prüfen in wenigen Minuten.
- Schnell und sauber durch Druckluft.
- Zwischenprüfung einzelner Montageabschnitte.
- Dichtigkeitsprüfung des kompletten Werkzeugs.
- Leckagen sofort erkennen.
- Mit den Kupplungsteilen der Vorrichtung beide Form-Durchlaufenden über die Euro-Nippel verbinden.

Leakage-Finder

Tightness test, done quickly
Your benefits at a glance

- Reliable testing in a few minutes.
- Fast and clean by compressed air.
- Intermediate inspection of individual assembly sections.
- Tightness test of the complete mold.
- Detect leaks immediately.
- Connect both mold cooling channel-ends with the coupling parts of the test-device via the Euro-nipples.



Bitte anfordern!

Bitte fordern Sie bei Bedarf einen oder mehrere unserer oben aufgeführten Sonderprospekte oder auch unsere Gesamtkataloge „Systemteile für Formen“ oder „Industrielle Beheizungen“ an.

Tel.: +49 2351 93950
Fax: +49 2351 939533
eMail: info@wema.de

Umfassende Informationen unter:
www.wema.de

Please request!

If required, please request one or more of our special brochures listed above or our general catalogs „System parts for molds“ or „Industrial heaters“.

Tel.: +49 2351 93950
Fax: +49 2351 939533
eMail: info@wema.de

Comprehensive information at:
www.wema.de





Anschrift **WEMA GmbH**
Kalver Straße 28
58515 Lüdenscheid

E-Mail **info@wema.de**
Web **www.wema.de**

Telefon **+49 2351 9395-0**
Fax **+49 2351 9395-33**