

Formenbau

Führungs- und Zentrierelemente



SOFORT
LIEFERBAR

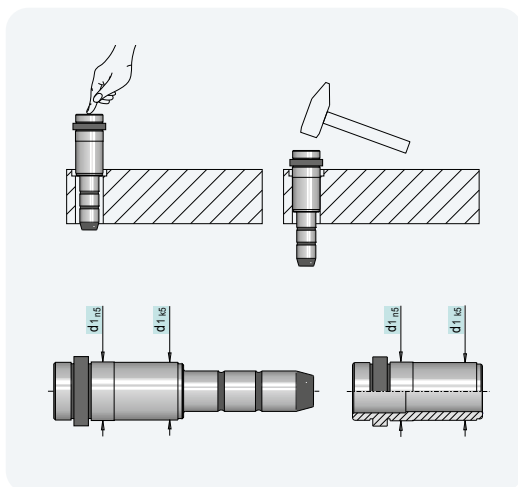
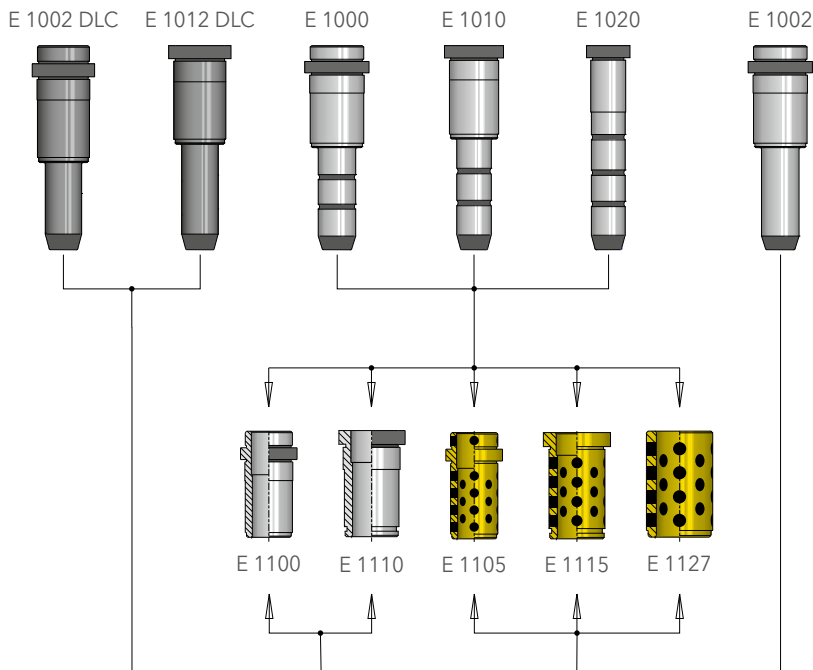


Ihre ideale Grundlage für
präzise Spritzgießwerkzeuge

- › Zuverlässige Grundlage
- › Qualität sofort verfügbar
- › Perfekt abgestimmtes Sortiment

www.meusburger.com

Standardführung

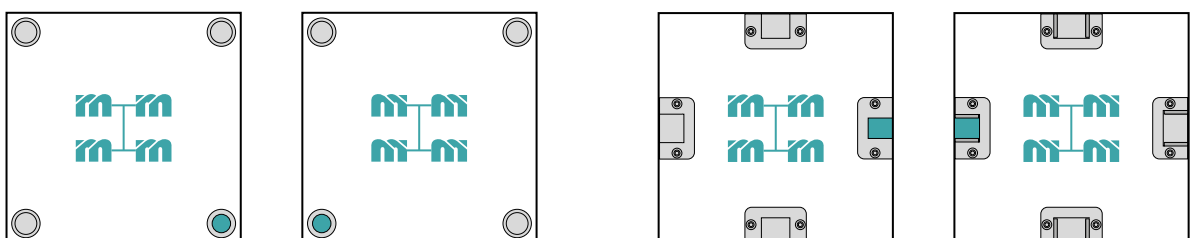


Führungssystem mit zwei Passdurchmessern

- › Führungssystem mit zwei Passdurchmessern für einen optimalen Halt in der Führungsbohrung
- › Zweiter Passdurchmesser (k5) gewährleistet eine einfache Montage und Demontage
- › Hochwertige Führungselemente abgestimmt auf unser umfangreiches Sortiment an Formplatten

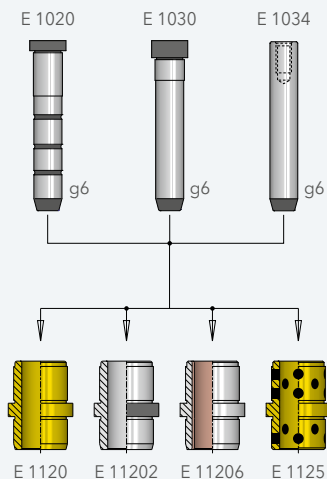
Verdrehsicherung

Der korrekte Zusammenbau der beiden Formhälften wird durch das „3-1-Prinzip“ gewährleistet. Es werden jeweils drei Führungselemente mit größerem und ein Führungselement mit einem kleineren Durchmesser verbaut.

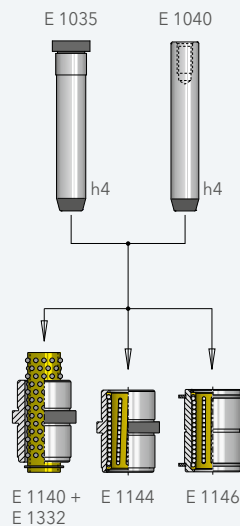


Auswerferpaket-Führung

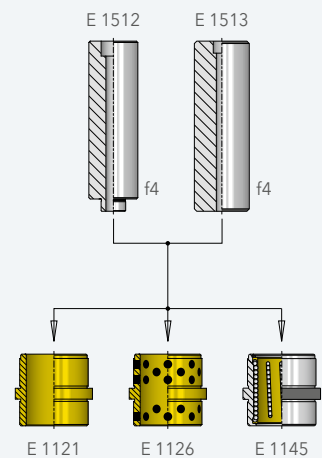
Gleitführung



Wälzführung



Führung über Stützbolzen






Typ	V ¹⁾	FQ ²⁾	Merkmale	Schmierung
E 1144 E 1140 + E 1332	hoch	niedrig	<ul style="list-style-type: none"> › Spielfrei › Höchste Präzision › Minimaler Verschleiß 	Hochleistungsöl VLS 250
E 11206	moderat	mittel	<ul style="list-style-type: none"> › Selbstschmierend durch Sinterschicht › Gute Notlaufeigenschaften 	Nachschmieren mit Hochleistungsöl VLS 250
E 1120	moderat	mittel	› Gängige Führungsbuchse im Auswerferpaket	Hochleistungsfett VGS 180
E 1125	moderat	mittel	<ul style="list-style-type: none"> › Wartungsfrei › Optimale Schmierung durch Graphiteinsätze › Initialschmierung reduziert Verschleiß 	Initial mit Hochleistungsfett VGM 160
E 11202	moderat	hoch	<ul style="list-style-type: none"> › Reinraumtauglich mit DLC-beschichteten Führungssäulen › Kostengünstig 	Hochleistungsfett VGS 180

1) V: Geschwindigkeit vom Auswerferpaket beim Entformen

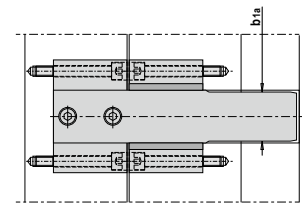
2) FQ: zulässige Querkraft

Flachführungen

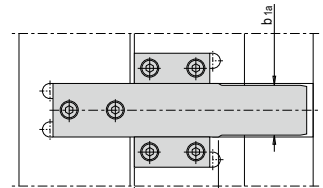
Typ		Merkmale
E 1315		<ul style="list-style-type: none"> › Präzise und robust › Vertikale Bearbeitung der Einbauräume › Austauschbare Gleitplatten
E 1320		<ul style="list-style-type: none"> › Platzsparende Variante › Seitliche Bearbeitung der Einbauräume › Horizontaler Einbau
E 1321		<ul style="list-style-type: none"> › DLC-beschichtet › Beste Gleiteigenschaften
E 13212		<ul style="list-style-type: none"> › DLC-beschichtet › Gleitplatte beidseitig verwendbar › Vertiefter Einbau für höchste Präzision
E 1322		<ul style="list-style-type: none"> › Optimale Schmierung durch Graphiteinsätze
E 1324		<ul style="list-style-type: none"> › Ideal für 3-Platten-Werkzeuge mit zwei Trennebenen geeignet



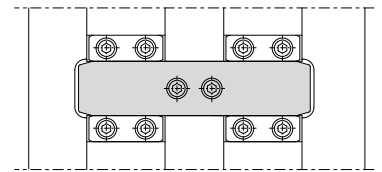
Bei Bedarf Führungsspiel b_{1a} vergrößern!



Einbaubeispiel E 1315

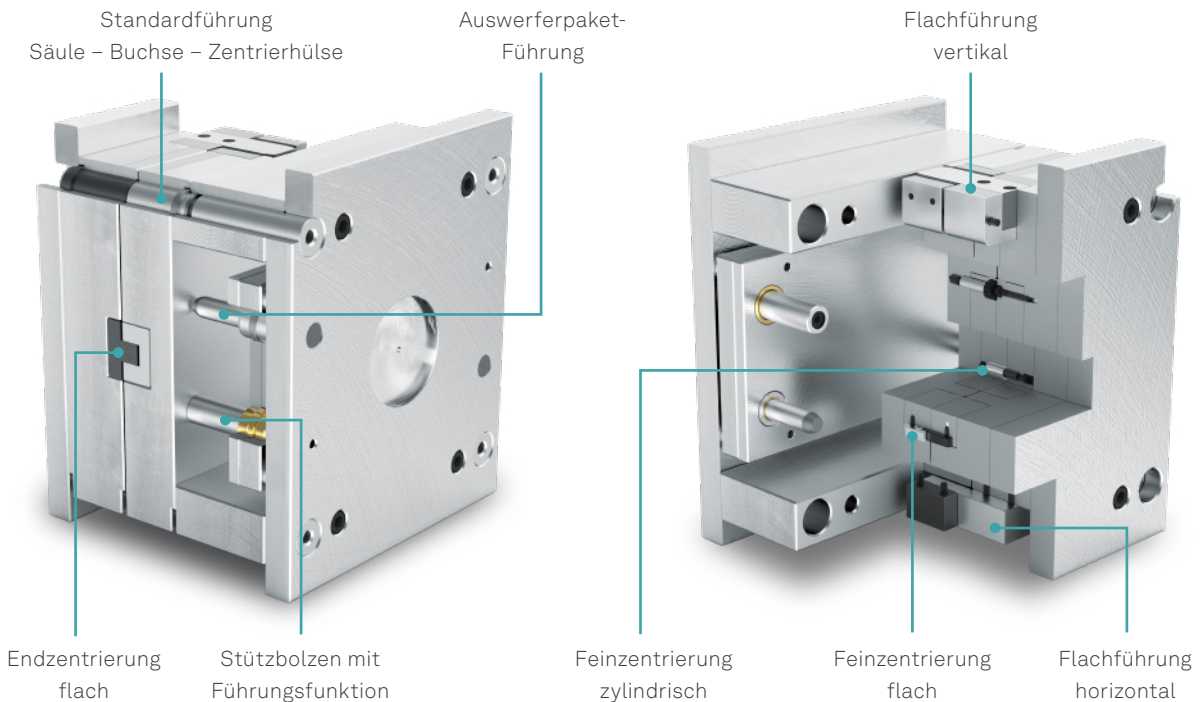


Einbaubeispiel E 1320



Einbaubeispiel E 1324

Einbaubeispiele – Schnittdarstellung



Entdecken Sie unser komplettes Sortiment im Webshop:

www.meusburger.com/fuehrung-formenbau

Zentrierelemente

Zentrierung der Formhälften

- › Sehr geringe Reibung durch DLC-Beschichtung
- › Integrierter Kollisionsschutz durch seitliche Freistellung
- › Demontagenut für erleichterten Ausbau (E 1304, E 13045, E 1308)
- › Abzugsgewinde erleichtern Demontage (E 1306, E 1310, E 1352)



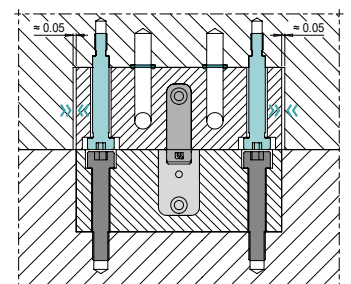
**Meusburger Zentrierelemente können einzeln getauscht werden.
E 1310 und E 1352 sind untereinander austauschbar.**

Typ	Merkmale	Lage der Position
E 1304	<ul style="list-style-type: none"> › Lange Führung › Vertikale Bearbeitung der Einbauräume 	außen
E 13045	<ul style="list-style-type: none"> › Lange Führung › Vertikale Bearbeitung der Einbauräume 	außen
E 1306	<ul style="list-style-type: none"> › Vertikale Bearbeitung der Einbauräume › Engste Toleranzen 	innen
E 1308	<ul style="list-style-type: none"> › Lange Führung › Bearbeitung seitlich, horizontaler Einbau › Platzsparende Variante 	außen
E 1310	<ul style="list-style-type: none"> › Zentriert bei Endlage über den Konus › Einfache Bearbeitung aufgrund zylindrischem Einbauraum 	innen
E 1352	<ul style="list-style-type: none"> › Lange Führung › Einfache Bearbeitung aufgrund zylindrischem Einbauraum, Verdrehsicherung nötig › Bei ungleicher Wärmeausdehnung geeignet 	innen

Zentrierung von Formeinsätzen

Typ	Merkmale
E 13070 + E 13076	<ul style="list-style-type: none"> › Hochpräzise Zentrierung mit engsten Toleranzen › Integrierter Kollisionsschutz
E 1311	<ul style="list-style-type: none"> › Einfache Bearbeitung aufgrund zylindrischem Einbauraum › Integrierte Entlüftungsbohrung für optimale Luftentweichung

Einsatz „schwimmend“ eingebaut



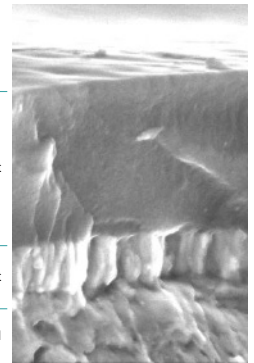
Einsatz fix eingebaut

Allgemeine Informationen

DLC-Beschichtung

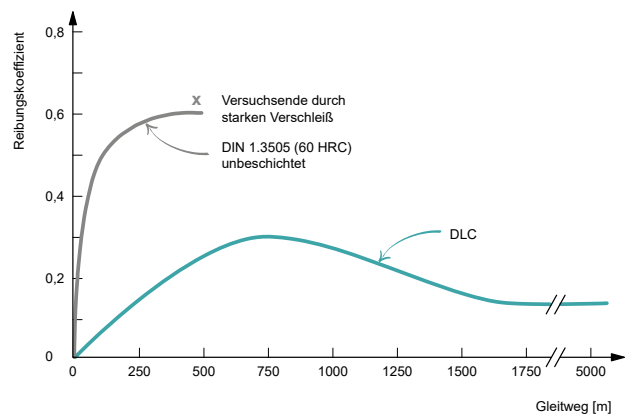
Vorteile

- › Erhöhte Korrosionsbeständigkeit und Lebensdauer
- › Beste Trockenlaufeigenschaften ermöglichen Reinraumtechnik
- › Verschleißminimierung durch bessere Gleiteigenschaften



Eigenschaften

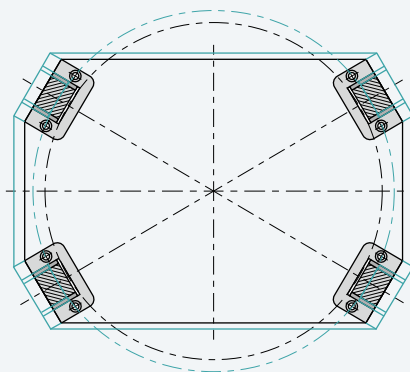
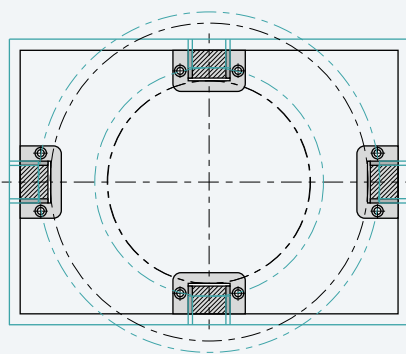
- › Härte: ~3000 HV
- › Schichtdicke: ~2 µm
- › Reibwert gegen Stahl: 0,1–0,15
- › Farbe: schwarzgrau



Durch Schmierung kann die Standzeit erhöht werden.

Wärmeausdehnung eines Formaufbaus

Ist die Erwärmung gleichmäßig, dehnen sich die Platten von der Mitte ringförmig aus. Flachführungen und Zentrierungen, die zur Plattenmitte ausgerichtet sind, gleichen die Wärmeausdehnung aus.



Flachführungen und Zentrierungen im Idealfall immer symmetrisch zur Werkzeugmitte positionieren.