Formenbau

Führungs- und Zentrierelemente

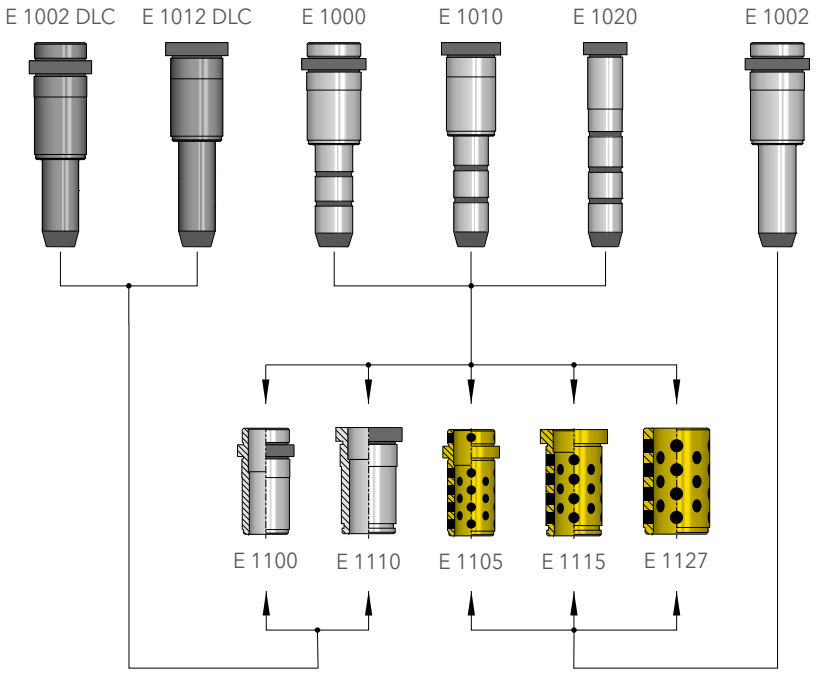
SOFORT LIEFERBAR

Ihre ideale Grundlage für präzise Spritzgießwerkzeuge

- Langlebig durch höchste Qualitätsstandards
- Zuverlässige Verfügbarkeit
- Perfekt abgestimmtes Sortiment

www.meusburger.com

Standardführung



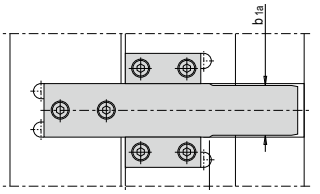
Vorteile

› 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

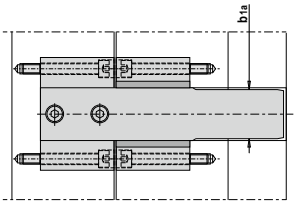
Flachführungen

Typ		Merkmale
E 1080		› Hohe Verschleißfestigkeit bis zu 300 °C › Präzise und spielfreie Positionierung › Vertikale Bearbeitung der Einbauräume
E 1320		› Platzsparende Variante › Seitliche Bearbeitung der Einbauräume › Horizontaler Einbau
E 1315		› Präzise und robust › Vertikale Bearbeitung der Einbauräume › Austauschbare Gleitplatten

Bei Bedarf Führungsspiel b1a vergrößern.



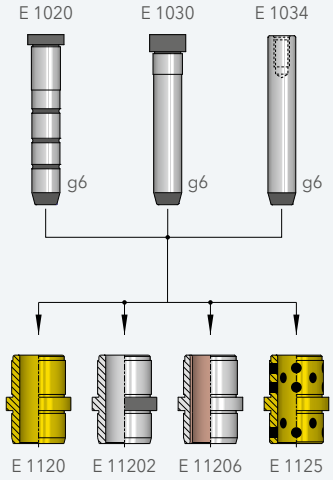
Einbaubeispiel E 1320



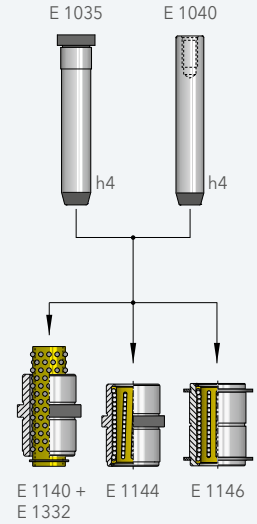
Einbaubeispiel E 1315

Auswerferpaket-Führung

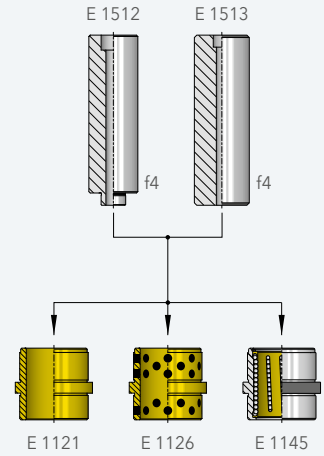
Gleitführung



Wälzführung



Führung über Stützbolzen



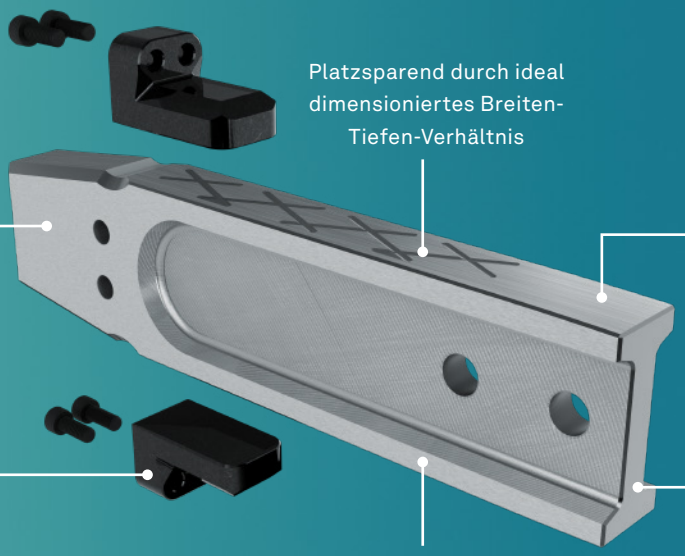
Typ		V [1]	FQ [2]	Merkmale	Schmierung
E 1144 E 1140 + E 1332		hoch	niedrig	› Spielfrei › Höchste Präzision › Minimaler Verschleiß	Hochleistungsöl VLS 250
E 11206		moderat	mittel	› Selbstschmierend durch Sinterschicht › Gute Notlaufeigenschaften	Nachschmieren mit Hochleistungsöl VLS 250
E 1120		moderat	mittel	› Gängige Führungsbuchse im Auswerferpaket	Hochleistungsfett VGS 180
E 1125		moderat	mittel	› Wartungsfrei › Optimale Schmierung durch Graphiteinsätze › Initialschmierung reduziert Verschleiß	Initial mit Hochleistungsfett VGM 160
E 11202		moderat	hoch	› Reinraumtauglich mit DLC-beschichteten Führungssäulen › Kostengünstig	Hochleistungsfett VGS 180

1) V: Geschwindigkeit vom Auswerferpaket beim Entformen
2) FQ: zulässige Querkraft

Hochleistungs-Flachführung E 1080

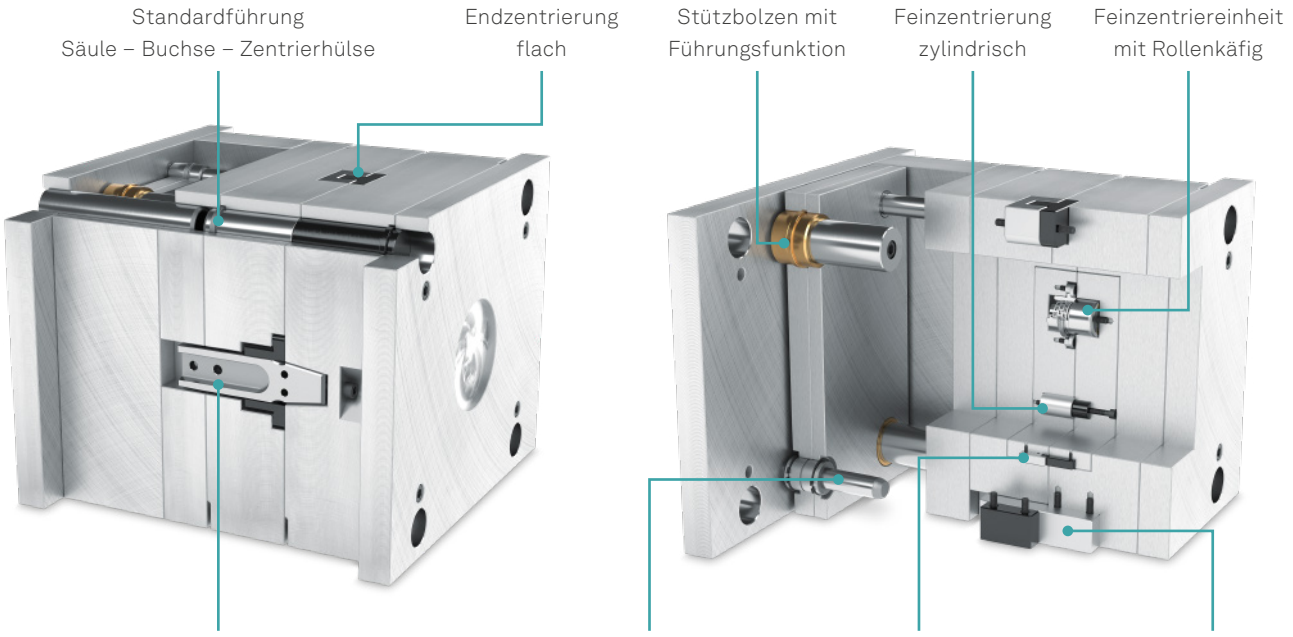
m _ EXKLUSIV

› Maximale Tragfähigkeit bei minimalem Einbauraum
› Kompromisslose Präzision dank formschlüssiger Keileinspannung
› Höchste Verschleißfestigkeit selbst bei Werkzeugtemperaturen von bis zu 300 °C



Weitere Infos finden Sie hier:
www.meusburger.com/e1080

Einbaubeispiele – Schnittdarstellung

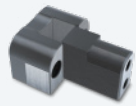


Entdecken Sie unser komplettes Sortiment im Portal:
www.meusburger.com/fuehrung-formenbau

Zentrierelemente

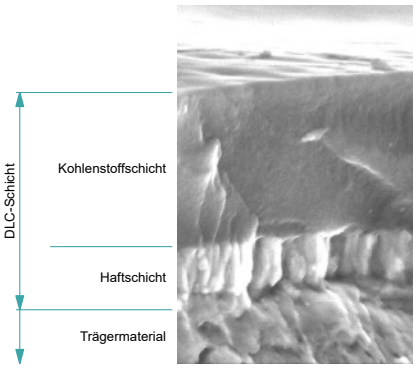
› Sehr geringe Reibung durch DLC-Beschichtung
› Integrierter Kollisionsschutz durch seitliche Freistellung
› Demontagenut für erleichterten Ausbau (E 1304, E 13045, E 1308)
› Abzugsgewinde erleichtern Demontage (E 1306, E 1310, E 1352)

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

Typ		Merkmale	Lage der Position
E 1304		› Präzise und robuste Endzentrierung › Optimale Kompensation von Wärmeausdehnung	außen
E 13045		› Platzsparende Variante dank schmalem Zentrierteil › Optimale Kompensation von Wärmeausdehnung	außen
E 1308		› Platzsparend durch horizontalen Einbau › Hohe Genauigkeit, da beide Aussparungen in einer Aufspannung gefertigt werden können	außen
E 1310		› Zentriert bei Endlage über den Konus › Einfache Bearbeitung aufgrund zylindrischen Einbauraums	innen
E 1352		› Lange Führung › Einfache Bearbeitung aufgrund zylindrischen Einbauraums, Verdrehsicherung nötig › Optimale Kompensation von Wärmeausdehnung	innen
E 1355		› Ideal für Dauerläufer durch verschleißarme und hochpräzise Rollenzentrierung › Spielfreie Zentrierung durch optimal ausgelegte Vorspannung › Ermöglicht Einsatz im Reinraum, da praktisch abriebfrei	innen
E 1306		› Hochpräzise Zentrierung durch engste Toleranzen › Bestens geeignet auch für kleine Formgrößen und Formeinsätze	innen
E 1311		› Hochpräzise Zentrierung durch engste Toleranzen › Bestens geeignet auch für kleine Formgrößen und Formeinsätze › Einfacher und platzsparender Einbau	innen
E 13070 + E 13076		› Optimal für Formeinsätze › Platzsparend – minimaler Einbauraum › Hochpräzise Zentrierung durch engste Toleranzen › Befestigung frei gestaltbar	innen

Allgemeine Informationen

DLC-Beschichtung



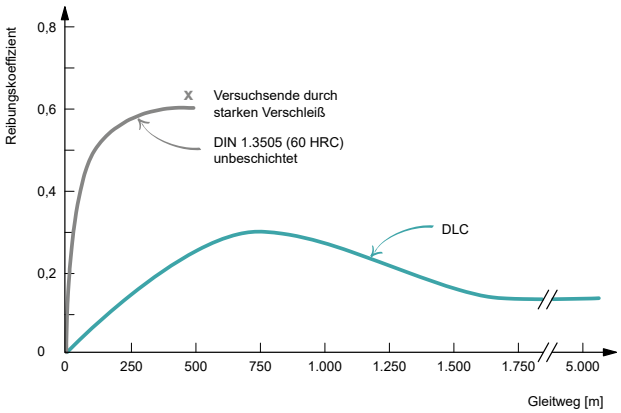
Vorteile

- Erhöhte Korrosionsbeständigkeit und Lebensdauer
- Beste Trockenlaufeigenschaften ermöglichen den Einsatz im Reinraum
- Verschleißminimierung durch bessere Gleiteigenschaften

Eigenschaften

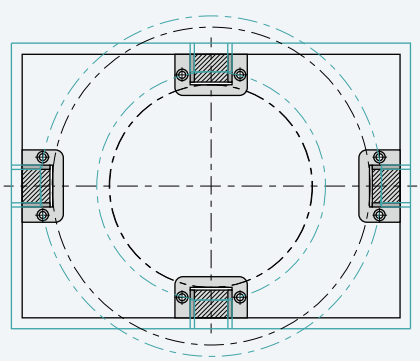
Härte:	~ 3.000 HV
Schichtdicke:	~ 2 µm
Reibwert gegen Stahl:	0,1 – 0,15
Farbe:	schwarzgrau

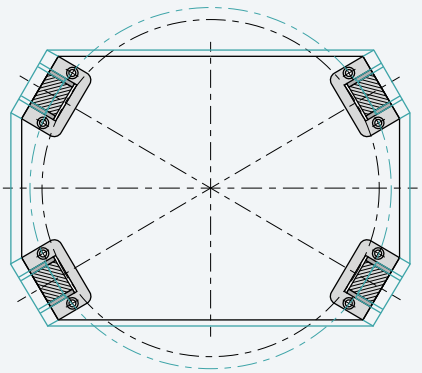
Durch Schmierung kann die Standzeit erhöht werden.



Wärmeausdehnung eines Formaufbaus

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





Flachführungen und Zentrierelemente im Idealfall immer symmetrisch zur Werkzeugmitte positionieren.

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Österreich
T +43 5574 6706-0 | verkauf@meusburger.com | www.meusburger.com

100018421-V1-03/26-DE

meusburger
Standards für Ihren Erfolg.