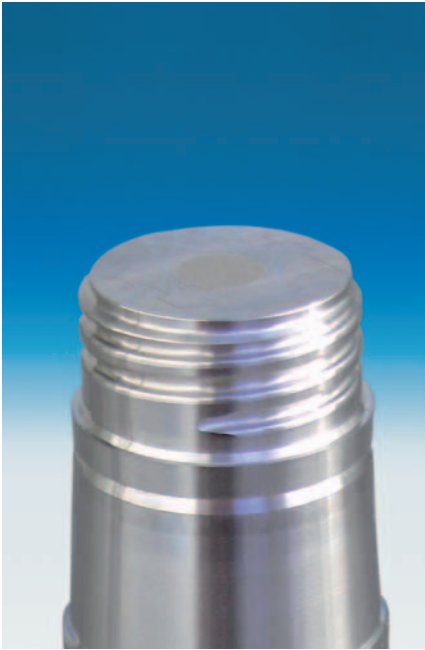


Z3600/.../S
Einfallkern
Collapsible Core
Noyau éclipseable





Der HASCO-Einfallkern Z3600/.../S wird vorzugsweise zum Entformen von Gewinden und innenliegenden Hinterschneidungen bei zylindrischen Teilen in Spritzgießwerkzeugen eingesetzt.

The HASCO Z3600/.../S Collapsible core is used preferably for demoulding threads and internal undercuts on cylindrical mouldings in injection moulds.

Le noyau éclipseable Z3600/.../S HASCO est plus particulièrement utilisé pour le démoulage de filetages et de taraudages intérieurs pour les pièces cylindriques dans les moules à injection.

Besondere Merkmale

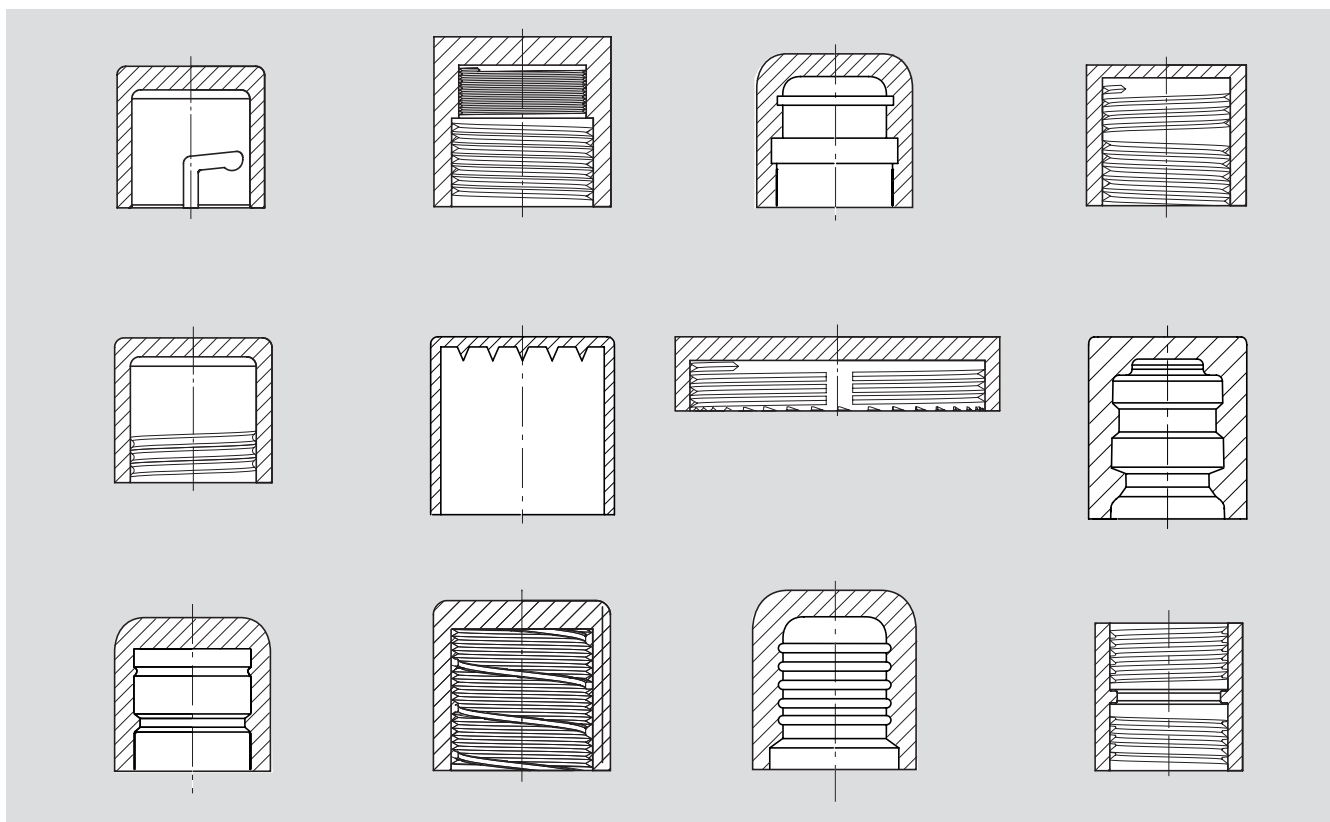
- Kompakte Bauweise.
- Entformungsfunktion wird durch eine zwangsgesteuerte Werkzeugbewegung realisiert.
- Hohe Prozesssicherheit.
- Kurze Zykluszeiten.
- Für Einfach- und Mehrfach-Werkzeuge geeignet.
- Temperierbarer Mittelkern.
- Einsetzbar für thermoplastische Kunststoffe bis 360°C Masse-temperatur.
- Umlaufende Hinterschneidung bis zu 90° zur Entformungsrichtung realisierbar.
- Individuelle Anpassung an den Artikel.
- Jedes Segment wird zwangsgeführt, somit bei Betätigung gleichförmiger Lauf.
- Hohe Sicherheit, da keine federnden Elemente vorhanden.
- Gängige Beschichtungen sind möglich.

Features

- Compact design.
- Demoulding function realized by a positively controlled mould movement.
- High process security.
- Short cycle times.
- Suitable for single and multi-cavity moulds.
- Centre core can be cooled.
- Used for thermoplastic materials up to 360° C processing temperature.
- Circumferential undercutting possible up to 90° to the direction of demoulding.
- Individual adjustment to the article.
- Each segment has a restricted guidance and therefore during the operation the movement is constant.
- High safety, because no elastic elements exist.
- Common coatings are available.

Particularités

- Forme compacte.
- Fonction de démoulage réalisée par les mouvements guidage forcé de l'outil.
- Sécurité élevée du processus.
- Cycles de courte durée.
- Convient aux outillages simples et multiples.
- Température réglable du noyau.
- Utilisable pour les matières thermoplastes jusqu'à 360 °C de température de masse.
- Contre-dépouille périphérique possible jusqu'à 90 ° en sens du démoulage.
- Ajustement individuel à l'article.
- Chaque segment avec guidage forcé et donc une marche constante pendant l'actionnement.
- Haute sécurité, parce que des éléments élastiques n'existent pas.
- Revêtements courants disponibles.

Artikelbeispiele
Features
Particularités


Der Einfallkern Z3600/.../S ist eine Sonderanfertigung, welche speziell für Ihren individuellen Artikel konstruiert wird.

The Z3600/.../S collapsible core is a special production that is designed for your individual articles.

Le noyau éclipseable Z3600/.../S est un dispositif sur mesure conçu spécialement pour vos produits individuels.

Um eine schnellstmögliche Auftragsabwicklung zu gewährleisten benötigen wir bei der Anfrage folgende Angaben:

In order that we might process your order as quickly as possible, please supply the following information:

Pour assurer le traitement rapide de votre demande, nous avons besoins des indications suivantes :

- Anzahl der benötigten Kerne
- Zu verarbeitender Kunststoff
- Schwindung des Kunststoffes (wenn möglich sollte uns das Datenblatt des Kunststoffes zur Verfügung gestellt werden).
- Die Konstruktionsdaten Ihres Artikels, bestenfalls als Solid Works File, ebenfalls möglich sind folgende Formate : Parasolid, Step, VDAFS, SAT, dxf, dwg, PRT.

- Quantity of cores required
- Type of plastic to be processed
- Shrinkage of the plastic (where possible, please provide us with a copy of the specifications sheet for the plastic).
- The design data for your article, ideally as a SolidWorks File but the following formats are also acceptable:
Parasolid, Step, VDAFS, SAT, dxf, dwg, PRT.

- Nombre de noyaux requis
- Matière synthétique à usiner
- Retrait de la matière synthétique (si possible, nous vous prions de nous communiquer la fiche technique de la matière synthétique).
- Informations concernant la construction de votre produit, de préférence au format Solid Works File, mais également possible sous: Parasolid, Step, VDAFS, SAT, dxf, dwg, PRT.

⚠ Beachten:

Für Ihre speziellen Anwendungsfälle steht Ihnen die HASCO Anwendungstechnik zur Verfügung (technik@hasco.com).

⚠ Caution:

HASCO application technology is available to assist you with your special applications (technik@hasco.com).

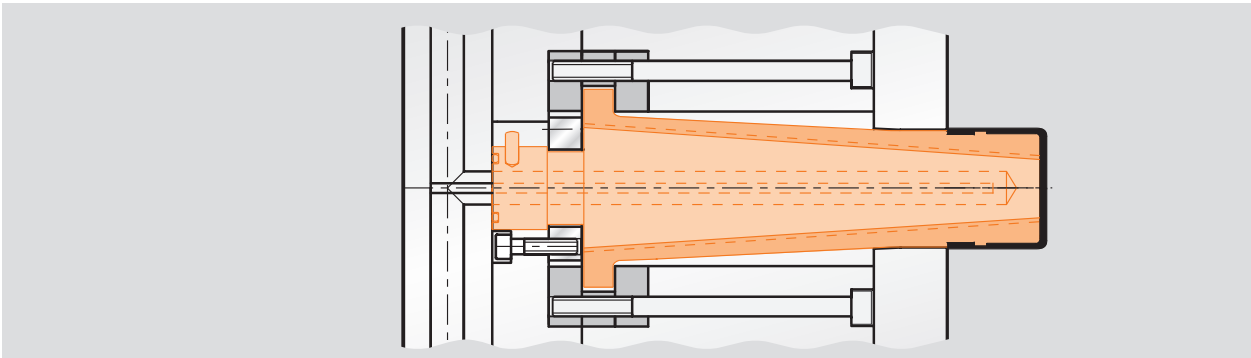
⚠ Remarque:

La technique d'application de HASCO peut être mise à disposition pour vos cas particuliers (technik@hasco.com).

Anwendungsbeispiel

Application example

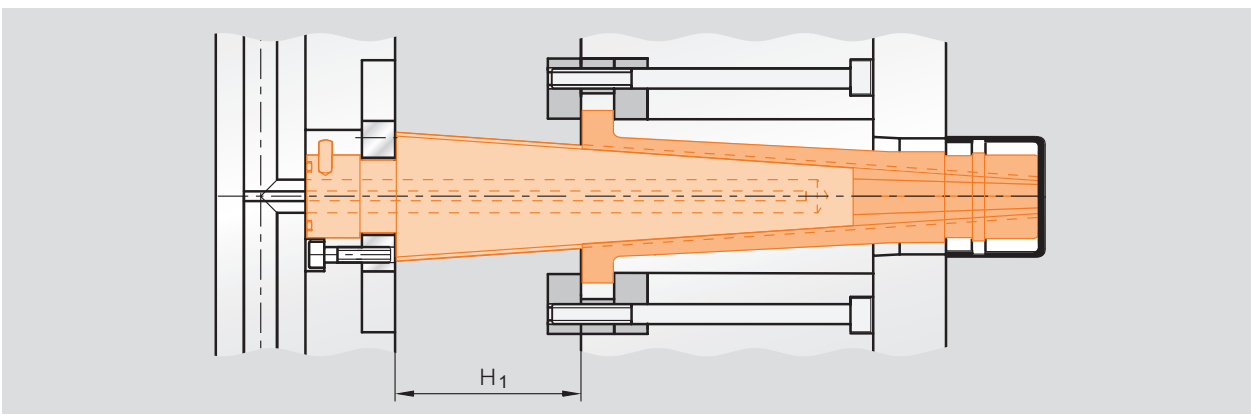
Exemple d'utilisation



Das Werkzeug ist geöffnet. Die Auswerferseite befindet sich in Ausgangsstellung.

The mould is open. The moveable side is in the home position.

Le moule est ouvert. Le côté de l'éjecteur se trouve en position de départ.



Zwischenplatte und Abstreiferplatte fahren den Hub „H1“. Die beweglichen Segmente fahren zusammen und geben somit das Spritzteil frei.

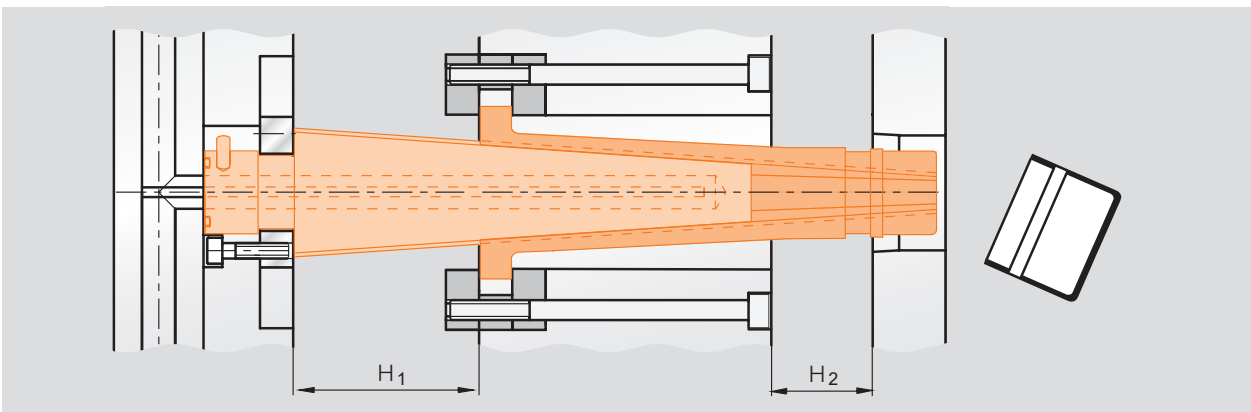
The intermediate plate and stripper plate travel distance "H1". The moving segments move together and release the moulding.

La plaque intermédiaire et la plaque de démoulage effectuent la course «H1». Les segments mobiles se déplacent ensemble et libèrent ainsi la pièce moulée.

Je nach Einfallkerndurchmesser und zu entformender Hinterschneidung wird der Hub „H1“ von HASCO berechnet.

The stroke "H1" is calculated by HASCO depending on the collapsible core diameter and the undercut that is to be demoulded.

Selon le diamètre du noyau et de la contre-dépouille de démoulage, la course «H1» de HASCO est facturée.



Die Abstreiferplatte fährt den Hub „H2“ und das Spritzteil wird vom Außenkern abgestreift.

The stripper plate travels distance "H2" and the moulding is stripped-off from the core.

La plaque de démoulage effectue la course «H2» et la pièce moulée est décollée du noyau extérieur.

Die Werkzeugöffnungs- und Schließbewegungen müssen zwangsgesteuert erfolgen.

The opening and closing movements of the moulds must be positively controlled.

Les mouvements d'ouverture et de fermeture des outils doivent être réalisés par guidage forcé.

HASCO[®]



HASCO-Hasenclever
GmbH + Co KG
D-58505 Lüdenscheid
Tel. +492351 9570
Fax +49 2351 957237
www.hasco.com
info@hasco.com

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved
Sous réserve de modification

Gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier
Printed on chlorine-free bleached paper
Imprimé sur papier blanchi sans chlore

04.07.11 0.00 / No. 011031955
© by HASCO D-58505 Lüdenscheid
Printed in Germany