
Einbauhinweise
Mounting instructions
Instructions d'installation



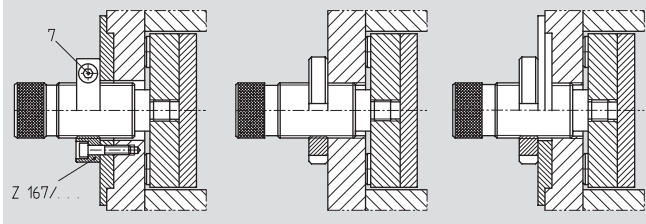
Z 165/...

Rückzugs-
Führungsvorrichtung

Guided ejector
pull back device

Système de rappel
d'éjection guidée

Einbauhinweise

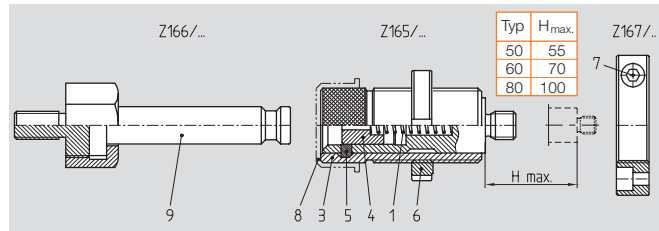


Sperrkolben (4) eindrücken und Vorrichtung auseinanderziehen. Ausstoßbolzen (1) in Auswerferplatte schrauben. Gewindehülse (3) aufstecken – hierzu Sperrkolben (4) und Segmente (5) eindrücken – und einschrauben bis Sperrkolben (4) vorspringt. Auswerferplatten mit Gewindehülse (3) in Endstellung ziehen, dann ca. 1/4 Umdrehung lösen und mit Nutmutter (6) oder Klemmschraube (7) arretieren. Zur Demontage der Gewindehülse (3) Sperrkolben (4) eindrücken. Ein Mitterversatz von max. 1,5 mm wird von dem Ausstoßbolzen (9) automatisch ausgeglichen. Bei Transport und Lagerung Schutzkappe (8) aufsetzen. Die Rückzugs-Führungsvorrichtungen müssen gut geschmiert werden. Vorzugsweise ist der HASCO-Hochleistungs-Schmierstoff Z260, Z261 zu verwenden.

Fitting instructions

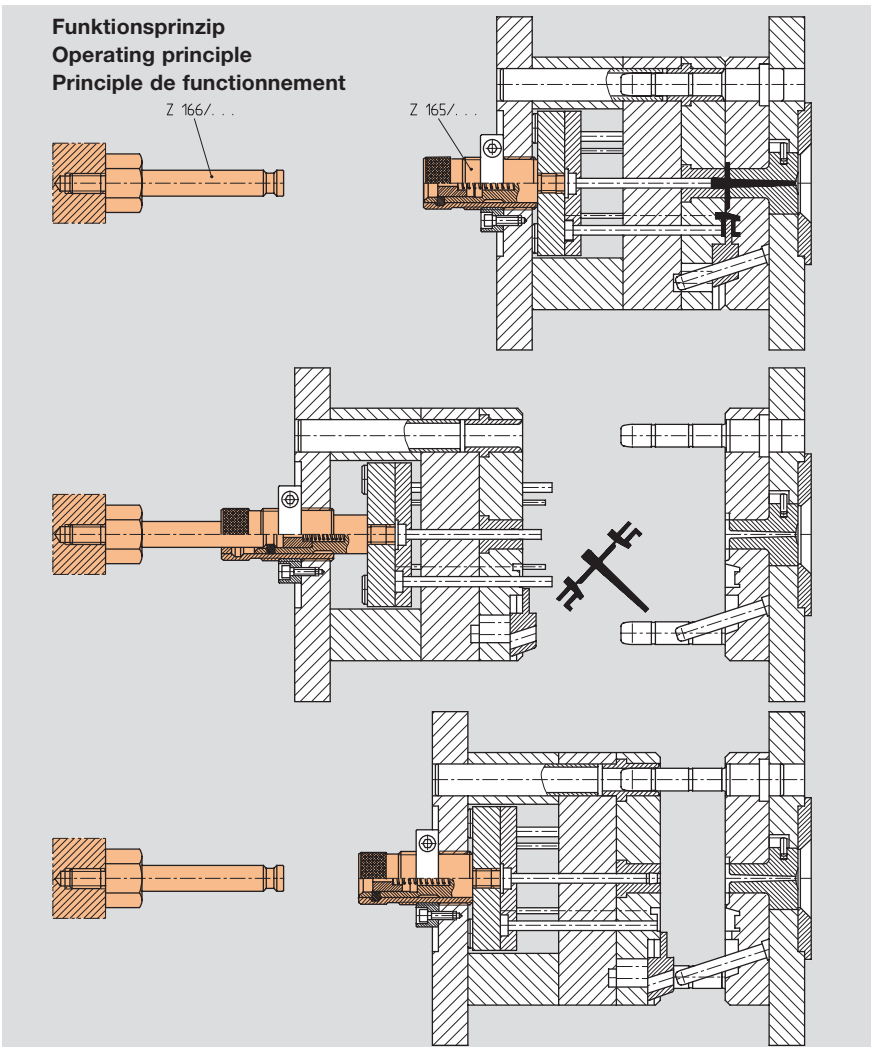
Push in locking piston (4) and pull unit apart. Screw ejector rod (1) into ejector plate. Fit threaded sleeve (3) – for this procedure press in locking piston (4) and segments (5) – and screw in until locking piston (4) comes out. Pull ejector plates to end position, with threaded sleeve (3), then loosen by turning approximately 1/4 revolution. Clamp down with nut (6) or clamping screw (7). To dismantle threaded sleeve (3), press in locking piston (4). A misalignment of max. 1,5 mm will be compensated automatically by ejector rod (9). For transportation and storage, cover with protective cap (8). The guided ejector pull back device must be well greased, preferably using HASCO heavy-duty lubricant Z260, Z261.

Indications de montage



Enfoncer le piston d'arrêt (4) détendre le dispositif. Visser la tige d'éjection (1) dans la plaque d'éjection. Placer le manchon fileté (3) – à cet effet, enfoncer le piston d'arrêt (4) et les segments (5) – et visser jusqu'à ce que le piston d'arrêt (4) fasse saillie. Tirer la plaque d'éjection en position terminale à l'aide du manchon fileté (3) et, ensuite, dévisser d'environ 1/4 de tour et arrêter avec un écrou cannelé (6) ou une vis pointeau (7). Pour le démontage du manchon fileté (3) enfoncer le piston d'arrêt (4). Un mésalignement de 1,5 mm max. sera compensé automatiquement par la tige d'éjection (9). Lors du transport et du stockage, mettre en place le capuchon de protection (8). Les systèmes de rappel d'éjection guidée doivent être graissés convenablement. Utiliser de préférence le lubrifiant HASCO de haute performance Z260, Z261.

**Funktionsprinzip
Operating principle
Principe de fonctionnement**



Anwendung

Vorwiegend in Spritzgießformen auf Maschinen ohne hydraulischen Auswerfer. Die Auswerferplatten der Form werden automatisch zurückgestellt und mechanisch gesichert. Der Ausstoßbolzen Z166/... ist selbstzentrierend. Die Auswerferplatten werden durch die Vorrichtung geführt.

Application

Mainly for injection moulds on machines without hydraulic ejector. The ejector plates of the moulds are pulled back automatically. They are secured mechanically. The ejector rod Z166/... is self-centering. The ejector plates are guided by the unit.

Utilisation

De préférence pour les moules d'injection les machines ne sont pas équipées d'éjecteur hydraulique. Les plaques d'éjection du moule seront automatiquement tirées en position arrière, où elles seront arrêtées mécaniquement. La tige d'éjection Z166/... assure un centrage automatique. Les plaques d'éjection sont guidées par le dispositif.