

# HASCO<sup>®</sup>

*Ermöglichen mit System.*

*Einbauhinweise  
Mounting instructions  
Instructions d'installation*

*Z1691/...*



*Zweistufenauswerfer  
Two-stage ejector  
Ejecteur bi-étagé*

## Funktionsbeschreibung

Der Ausstoßbolzen (1) und die Schiebepöhlse (2) sind durch die Segmente (5) formschlüssig verbunden.

Durch axiales Verstellen der Spannbuchse (3) mittels Hakenschlüssel A5120/... ist der Hub „H<sub>1</sub>“ stufenlos einstellbar.

In der Ausgangsstellung liegen die Auswerferpakete „A“ und „B“ aufeinander und fahren gemeinsam den Hub „H<sub>1</sub>“.

### Hub 1

Der Hub „H<sub>1</sub>“ wird durch den Anschlag der Mutter (6) an die Spannbuchse (3) begrenzt. In dieser Position geben die Segmente (5) den Ausstoßbolzen (1) für den Hub „H<sub>2</sub>“ frei.

### Hub 2

Der Hub „H<sub>2</sub>“ wird durch die Maschine bestimmt.

Die Segmente (5) verriegeln jetzt die Spannbuchse (3) mit der Schiebepöhlse (2) formschlüssig und fixieren somit das Auswerferpaket „B“.

## Einbauhinweise

Der HASCO-Zweistufenauswerfer Z1691/... ist über den Flansch (7) direkt mit der Aufspannplatte zu verschrauben. Die Sicherung erfolgt dann mit der mitgelieferten Nutmutter (4) mittels Hakenschlüssel (DIN 1810-A). Eine Einschraubtiefe von min. 0,3 x Gewindedurchmesser der Spannbuchse (3) sollte eingehalten werden.

Das maschinenseitige Ende des Ausstoßbolzens (1) ist vorzugsweise mit dem hydraulischen Maschinenauswerfer zu verbinden. Bei mechanischer Rückstellung sind Rückdruckstifte in das Auswerferpaket „A“ einzusetzen.

## Performance

The ejector bolt (1) and the sliding bush (2) are positively connected by the segments (5).

The stroke "H<sub>1</sub>" is infinitely adjustable by axially moving the clamping sleeve (3) with the hook wrench A5120/... .

In the home position the ejector assemblies "A" and "B" are positioned on top of one another and move together over the stroke "H<sub>1</sub>".

### Stroke 1

The stroke "H<sub>1</sub>" is limited by the nut (6) being stopped by the clamping sleeve (3). In this position the segments (5) release the ejector bolt (1) for the stroke "H<sub>2</sub>".

### Stroke 2

The stroke "H<sub>2</sub>" is determined by the machine.

The segments (5) now positively lock the clamping sleeve (3) with sliding bush (2) and thereby fix ejector assembly "B".

## Mounting instructions

The HASCO two-stage ejector Z1691/... must be screwed directly into the clamping plate via the flange (7). It is then secured using the supplied groove nut (4) with the hook wrench (DIN 1810-A).

A screwed-in depth of at least 0.3 x the thread diameter of the clamping sleeve (3) should be maintained.

The machine-end of the ejector bolt (1) should first be connected to the hydraulic machine ejector. In the case of mechanical return movement pressure pins should be installed in ejector assembly "A".

## Description du fonctionnement

La tige d'éjection (1) et la douille d'éjection (2) sont reliées mécaniquement par les segments (5).

Le déplacement axial de la douille de serrage (3) permet de régler progressivement la course «H<sub>1</sub>» au moyen de la clé à ergot A5120/... .

En position de départ, les batteries d'éjection «A» et «B» reposent l'une sur l'autre et parcourent ensemble la course «H<sub>1</sub>».

### Course 1

La course «H<sub>1</sub>» est limitée par la butée de l'écrou (6) monté sur la douille de serrage (3); dans cette position, les segments (5) libèrent la tige d'éjection (1) pour la course «H<sub>2</sub>».

### Course 2

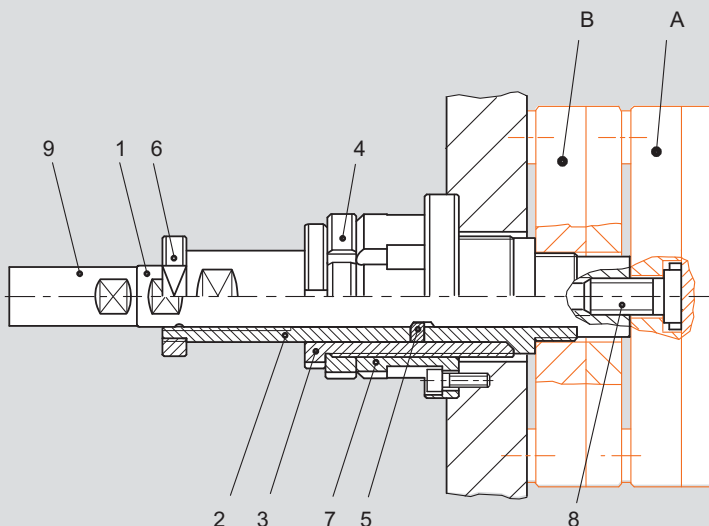
La course «H<sub>2</sub>» est définie par la machine.

Les segments (5) verrouillent maintenant mécaniquement la douille de serrage (3) avec la douille coulissante (2) et fixent ainsi la batterie d'éjection «B».

## Instructions de montage

Fixer l'éjecteur bi-étagé HASCO Z1691/... est directement vissé avec la plaque de serrage par la bride (7). Le serrage est alors assuré par l'écrou à gorge joint à la livraison (4) au moyen de la clé à ergot (DIN 1810-A). Respecter une profondeur de vissage minimum de 0,3 fois le diamètre de filetage de la douille de serrage (3).

L'extrémité de la tige d'éjection (1) située du côté de la machine doit de préférence être reliée à l'éjecteur hydraulique. En cas de retour mécanique, il faudra monter des tiges de retour dans la batterie d'éjection «A».



**Einbauhinweise**

Der Flansch (7) ist auch als Zentrierflansch in der beweglichen Werkzeughälfte zu verwenden.  
 Die Schiebehülse (2) mit dem vorderen Gewindeteil in das Auswerferpaket „B“ schrauben.  
 Den Ausstoßbolzen (1) mit der Schraube (8) im Auswerferpaket „A“ fixieren.

**Mounting instructions**

Flange (7) can also be used as a locating ring in the moveable mould half.  
 Screw sliding bush (2) with the front threaded section into ejector assembly "B".  
 Fix ejector bolt (1) using the screw (8) in the ejector assembly "A".

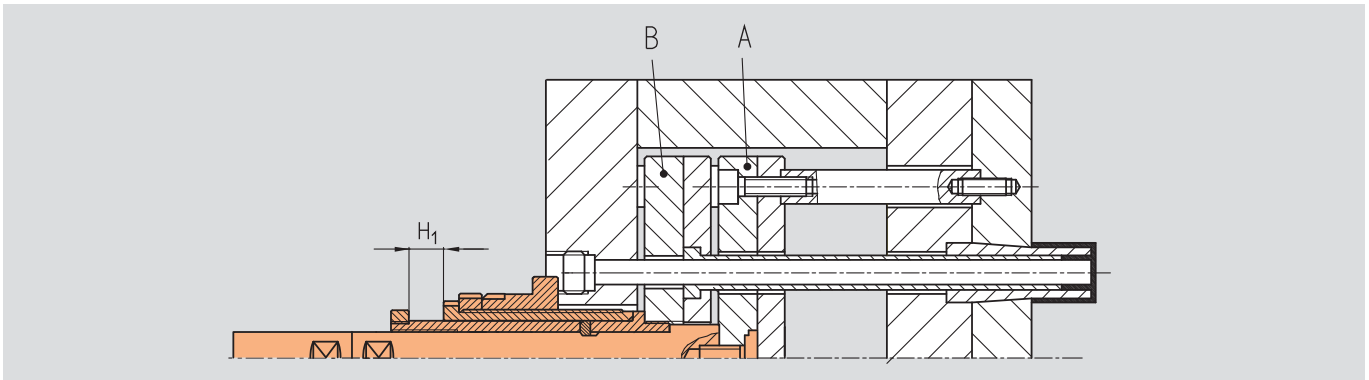
**Instructions de montage**

La bride (7) peut également être utilisée comme bride de centrage dans les demi-moules mobiles.  
 Visser la partie filetée antérieure de la douille coulissante (2) dans la batterie d'éjection «B».  
 Fixer la tige d'éjecteur (1) avec la vis (8) dans le paquet d'éjecteur «A».

**Anwendungsbeispiel**

**Example applications**

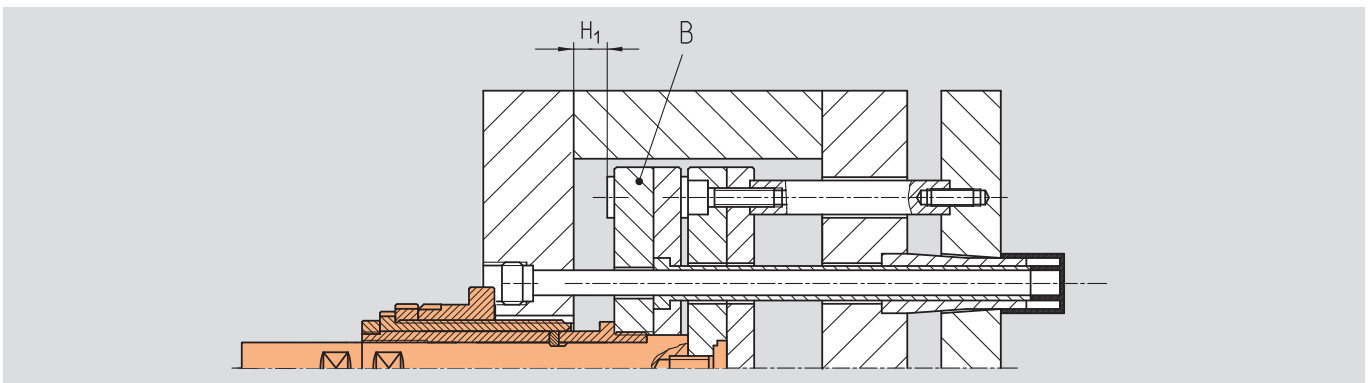
**Exemples d'application**



Das Werkzeug ist geöffnet und die Auswerferpakete „A“ und „B“ befinden sich in Ausgangsstellung.

The mould is open and the ejector assemblies "A" and "B" are in the home position.

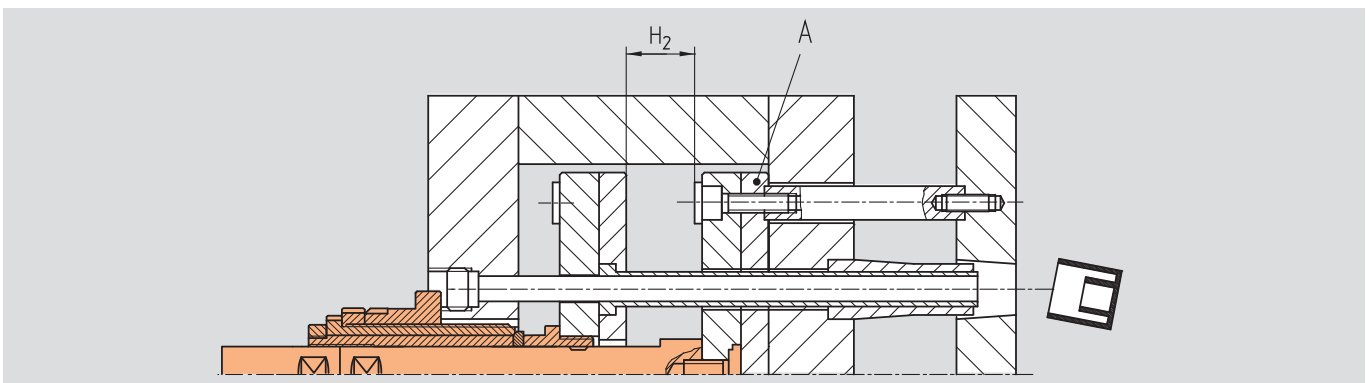
Le moule est ouvert. Les batteries d'éjection «A» et «B» se trouvent en position de départ.



Die Auswerfer-Pakete fahren den Hub „H<sub>1</sub>“. Das Paket „B“ befindet sich in Endstellung und das Spritzteil wird vom Innenteil getrennt.

The ejector assemblies travel stroke "H<sub>1</sub>". Assembly "B" is in the end position and the injection moulding is released from the inner section.

Les batteries d'éjection parcourent la course «H<sub>1</sub>». La batterie «B» se trouve en position de fin de course et l'article est séparé de la contre-dépouille.



Das Auswerfer-Paket „A“ fährt nun den Hub „H<sub>2</sub>“ und das Spritzteil wird vom Außenkern abgestreift.

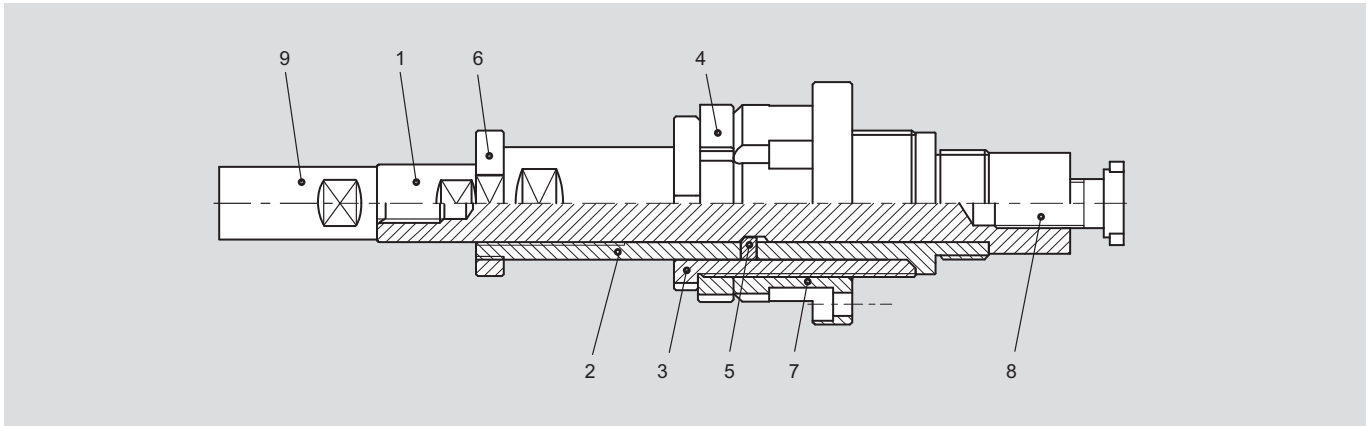
The ejector assembly "A" now travels stroke "H<sub>2</sub>" and the injection moulding is stripped from the outer core.

La batterie d'éjection «A» parcourt alors la course «H<sub>2</sub>» et l'article est séparé du noyau extérieur.

## Stückliste

## Parts list

## Nomenclature



Pos.	Benennung	Designation	Désignation	Stück Quantity Pièce	Nr./Norm No./Standard N° /Norme	Material Material Matériau
1	Ausstoßbolzen	Ejector bolt	Tige d'éjection	1	DLC	~1.5715
2	Schiebehülse	Sliding bush	Douille coulissante	1	DLC	~1.5715
3	Spannbuchse	Clamping sleeve	Douille de serrage	1		~1.5715
4	Nutmutter	Slotted nut	Ecrou à gorge	1		~1.2312
5	Segment	Segment	Segment	4 (6)	DLC	~1.2510
6	Mutter	Nut	Ecrou	1		~1.5715
7	Flansch	Flange	Bride	1		~1.1191
8	Schraube	Screw	Vis	1		1.2344
8	Anschlusszapfen	Connection shank	Tourillon de raccordement	1		1.2312

### ⚠️ Wartung

Der Zweistufenauswerfer Z1691/... ist regelmäßig zu schmieren. Vorzugsweise ist der HASCO-Hochleistungsschmierstoff Z260/... bzw. Z261/... zu verwenden.

### ⚠️ Maintenance

The two-stage ejector, Z1691/... should be lubricated regularly. HASCO heavy-duty lubricant, Z260/... or Z261/... is recommended for use.

### ⚠️ Entretien

L'éjecteur bi-étagé Z1691/... doit être régulièrement lubrifié. Nous recommandons l'utilisation du lubrifiant hautes performances Z260/... ou Z261/... de HASCO.