

# HASCO<sup>®</sup>

*Ermöglichen mit System.*

*Einbauhinweise  
Mounting instructions  
Instructions d'installation*

*Z1692/...*

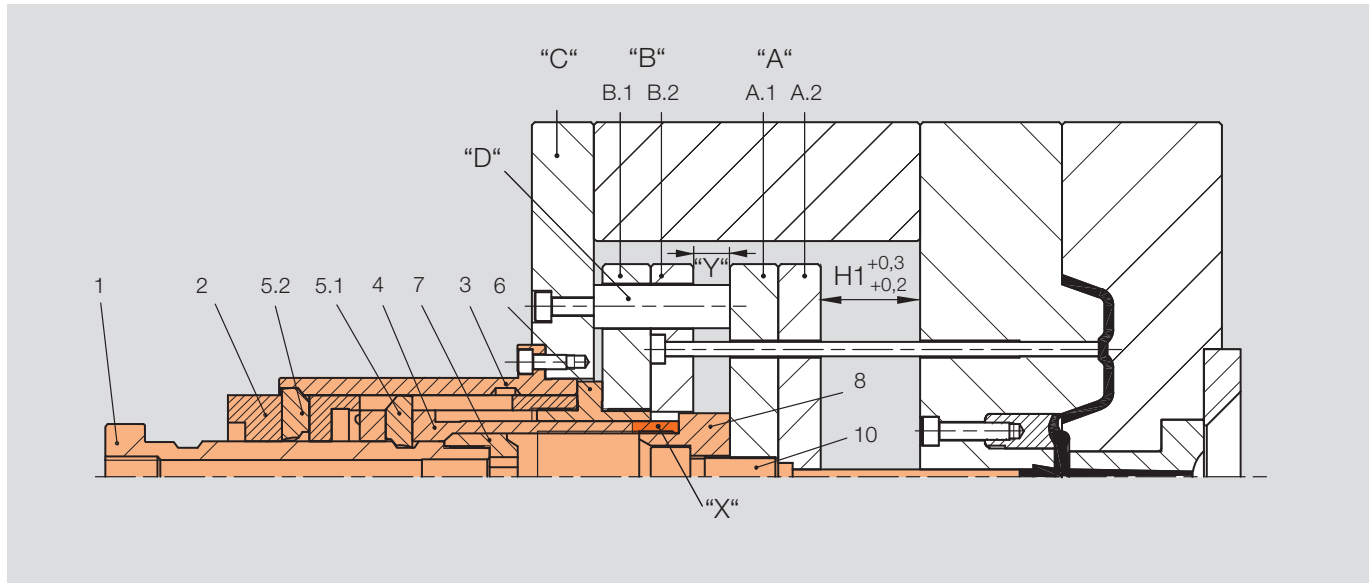


*Zweistufenauswerfer  
Two-stage ejector  
Ejecteur bi-étagé*

## Einbauhinweise

## Fitting instructions

## Instructions de montage



Der Zweistufenauswerfer Z 1692/... ist in 2 Varianten verfügbar. In der Standard Version des Z 1692/... wird der Hub wenn nötig durch einen Anschlag „D“ im Werkzeug verkürzt.

Der Anschlag „D“ muss genau angepasst werden. Die Toleranz des Hubes „H1“ von +0,2/+0,3 ist einzuhalten!

In der Sonderausführung wird der benötigte Hub von HASCO bereits bei der Fertigung berücksichtigt und auf Kundenwunsch in mm Schritten abgelängt. Hierbei ist zu beachten, dass sich auch der Hub „H2“ um das gleiche Maß verkürzt.

Werkseitig wird die Hülse (4) im Bereich „X“ auf Ihren gewünschten Hub abgelängt, der Anschlag „D“ im Werkzeug entfällt somit.

### Montage

1. Die Auswerferpakete „A“ und „B“ hinter die Zwischen- bzw. Formplatte positionieren und die Auswerferstifte einsetzen.
2. Die Spannbuchse (3) an der Aufspannplatte „C“ befestigen.

Danach die Mutter (6) über die Schiebehülse (2) mit der Auswerfergrundplatte „B.1“ verschrauben und anschließend die Schraube (10) mittels mitgeliefertem Sechskantschlüssel mit der Auswerfergrundplatte „A.2“ verschrauben.

Der Adapter (8) kann bei Bedarf von Ihnen gekürzt werden.

The two-stage ejector Z 1692/... is available in 2 variants. In the standard version of the Z 1692 /... the stroke is shortened if necessary by a stop „D“ in the mould.

The stop „D“ must be adapted exactly. The tolerance of the stroke „H1“ of +0.2/+0.3 must be kept!

In the special version, HASCO takes the required stroke into account during production already and cuts it to length in mm steps, as required by the customer. It must be borne in mind here that stroke „H2“ is also reduced by the same amount.

Sleeve (4) in zone „X“ is cut to your desired stroke length at the factory; limit stop „D“ is thus no longer required in the mould.

### Mounting

1. Place the ejector assemblies „A“ and „B“ behind the intermediate or cavity plate and insert the ejector pins.
2. Fix the clamping sleeve (3) to the clamping plate „C“.

Then screw the nut (6) over the slide sleeve (2) to the ejector base plate „B.1“ and then the screw (10) to the ejector base plate „A.2“ with the hexagon key provided.

You can shorten the adapter (8) if necessary.

L'éjecteur bi-étagé Z 1692/... existe en 2 versions. Dans la version standard du Z 1692 /... la course est, si nécessaire, raccourcie par une butée «D» située dans l'outil.

La butée «D» doit être ajustée très précisément. La tolérance de la course «H1» de +0,2/+0,3 doit être respectée!

Dans la configuration spéciale, la course nécessaire est prise en compte par HASCO lors de la fabrication et mise à longueur selon les spécifications du client par paliers de 1 mm. Il convient de noter que dans ce cas la course «H2» se réduit de la même longueur.

Par défaut, la douille (4) est coupée dans la zone «X» à votre course désirée, et la butée «D» dans l'outil est ainsi supprimée.

### Montage

1. Positionner les batteries d'éjecteurs «A» et «B» entre les plaques intermédiaires, resp. de moulage et introduire les tiges d'éjecteur.
2. Fixer la douille de serrage (3) sur la plaque de serrage „C“.

Visser ensuite l'écrou (6) par la douille coulissante (2) avec la contreplaque d'éjection «B.1», puis visser la vis (10) avec la clé hexagonale fournie sur la contreplaque d'éjection «A.2”.

Vous pouvez éventuellement raccourcir l'adaptateur (8).

## Funktion

Wenn der Hub „H1“ komplett gefahren werden soll, liegen die Auswerferpakete „A“ und „B“ in der Ausgangsstellung aufeinander, der Ausstoßbolzen (1) ist vollständig zurückgezogen.

Soll der Hub „H1“ eingeschränkt werden, muss konstruktiv ein Hubanschlag „D“ im Werkzeug vorgesehen werden. Der vorgesehene Hub „H1+Y“ muss immer vollständig gefahren werden, der Hubanschlag ist dabei mit einzuberechnen.

Die Auswerferpakete „A“ und „B“ fahren vollständig getrennt voneinander.

### Hub H1

Der Hub „H1“ muss durch die Formplatte oder einen Anschlag begrenzt werden.

Der vorgegebene Hub muss vollständig gefahren werden.

Das Auswerferpaket „A“ fährt den definierten Hub „H1“.

Nach Erreichen der Endstellung werden die Segmente (5.1) nach außen in die Spannbuchse (3) geführt, das Auswerferpaket „A“ wird verriegelt.

Jetzt können die Segmente (5.2) nach innen in den Ausstoßbolzen (1) fahren und den Hub „H2“ freigeben.

### Hub H2

Das Auswerferpaket „B“ fährt nun weiter um den Hub „H2“, während sich das Auswerferpaket „A“ in Endstellung befindet.

Der Hub „H2“ wird durch die Spritzgießmaschine bestimmt und darf keinesfalls den angegebenen Maximalhub überschreiten.

## Function

If stroke "H1" is to be travelled in full, ejector packages "A" and "B" will be on top of each other in the starting position and the ejector rod (1) will be fully retracted.

If the stroke "H1" is to be restricted, a stroke stop "D" must be built into the mould. The provided stroke "H1+Y" must always be performed completely, the stroke stop included.

The ejector assemblies "A" and "B" move completely separately from each other.

### Stroke H1

The stroke "H1" must be limited by the cavity plate or a stop.

The specified stroke must always be moved completely.

The ejector assembly "A" moves the defined stroke "H1".

After reaching the end position the segments (5.1) are guided outwards into the clamping sleeve (3) the ejector assembly "A" is locked.

Now the segments (5.2) can move inwards into the ejector bolt (1) and release stroke "H2".

### Stroke H2

Ejector assembly "B" then travels further by stroke "H2" while ejector assembly "A" is in its end position.

Stroke "H2" is determined by the injection moulding machine and must under no circumstances exceed the specified maximum stroke.

## Fonctionnement

Si la course «H1» doit être entièrement réalisée, les batteries «A» et «B» sont alors en contact l'une sur l'autre, la broche d'éjection (1) est alors complètement rétractée.

Si la course «H1» doit être limitée, une butée de course «D» doit être prévue dans l'outil à la construction. La course «H1+Y» prévu doit toujours être réalisée entièrement, la butée de course doit alors être prise en compte.

Les batteries d'éjection «A» et «B» fonctionnent entièrement indépendamment l'un de l'autre.

### Course H1

La course «H1» doit être limitée par la plaque de moule ou par une butée.

La course prévue doit être parcourue entièrement.

La batterie d'éjection «A» parcourt la course définie «H1».

Après avoir atteint la position finale, les segments (5.1) sont introduits vers l'extérieur dans la douille de serrage (3), la batterie d'éjection «A» est verrouillée.

Les segments (5.2) peuvent maintenant passer vers l'intérieur dans l'éjecteur (1) et libérer la course «H2».

### Course H2

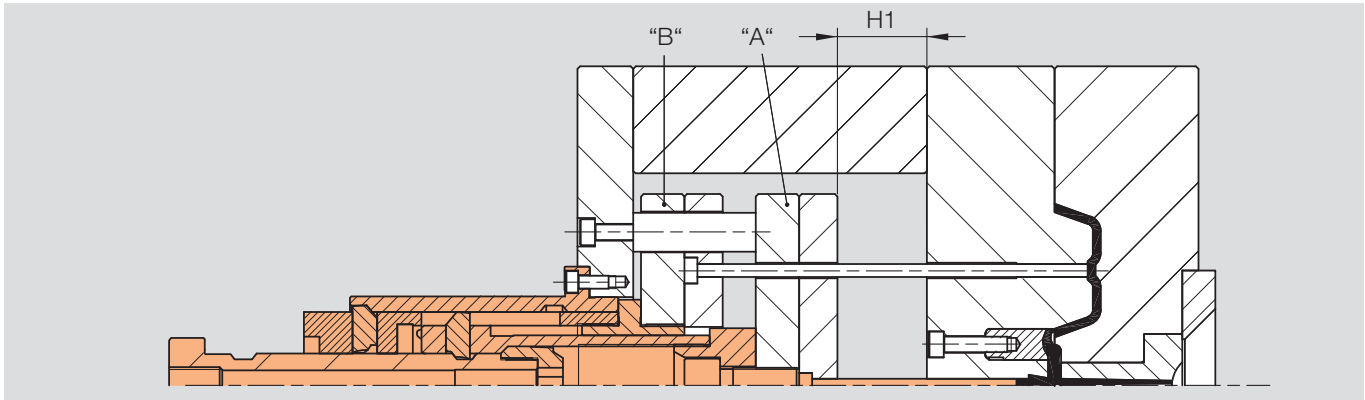
La batterie d'éjecteurs «B» parcourt alors la course «H2» pendant que la batterie d'éjecteurs «A» se trouve en position finale.

La course «H2» sera définie par la machine de moulage sous pression et ne devra jamais dépasser la course maximum indiquée.

**Funktionsbeschreibung**

**Performance**

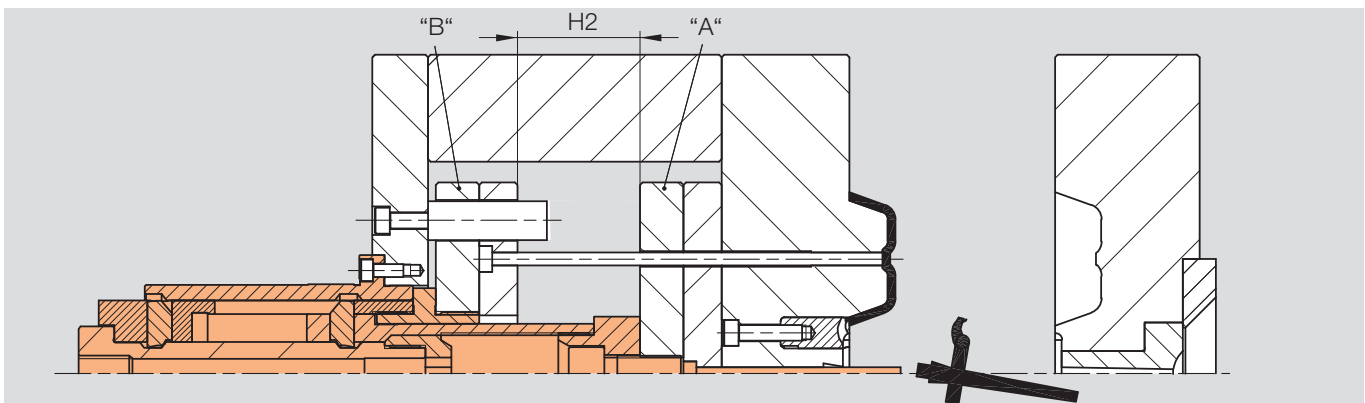
**Description du fonctionnement**



Das Werkzeug ist geschlossen und die Auswerferpakete befinden sich in Ausgangsstellung.

The mould is closed and ejector assemblies are in their home position.

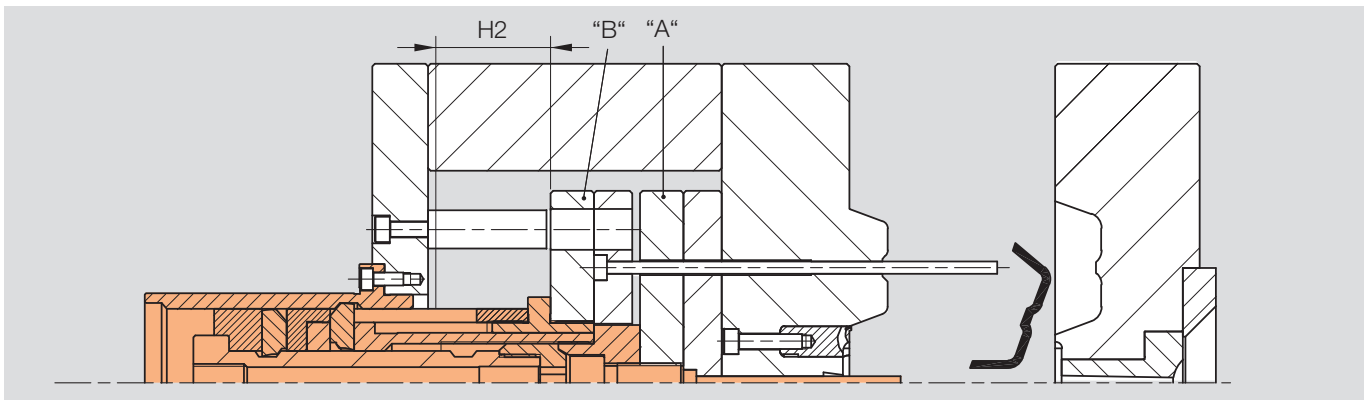
Le moule est fermée et les batteries d'éjecteurs se trouvent en position de départ.



Das Auswerferpaket „A“ fährt den definierten Hub „H1“. Das Auswerferpaket „A“ befindet sich nun in Endstellung und die Angussstange wird entformt.

The ejector assembly „A“ moves the defined stroke „H1“, the ejector assembly „A“ is then in the end position and the sprue rod is removed from the mould.

La batterie d'éjection «A» parcourt la course définie «H1», la batterie d'éjection «A» se trouve maintenant en position finale et la carotte est démoulée.



Nach dem Verriegeln des Auswerferpaketes „A“ fährt das Auswerferpaket „B“ den Hub „H2“ und das Spritzteil wird entformt.

After locking the ejector assembly „A“, the ejector assembly „B“ moves the stroke „H2“ and the moulding is removed.

Après verrouillage de la batterie d'éjection «A», la batterie d'éjection «B» parcourt la course et la pièce moulée est démoulée.

Die rückwärtige Bewegung läuft umgekehrt ab. Das heißt, zunächst fährt das zweite Auswerferpaket „B“ den definierten Hub „H2“ zurück.

The reverse movement is vice versa. This means that the second ejector assembly moves back by the defined stroke „H2“ first.

Le mouvement vers l'arrière se fait en sens inverse. C'est-à-dire que c'est la deuxième batterie d'éjection qui parcourt en premier la course définie «H2».

Nachdem dieser erreicht ist, folgt das erste Auswerferpaket „A“ parallel bis zur Ausgangsstellung.

When this is reached, first ejector assembly „A“ to the home position.

Une fois celle-ci est atteinte, la première batterie «A» d'éjection se trouve parallèle à sa position initiale.