

HASCO[®]

Ermöglichen mit System.

*Einbauhinweise
Mounting instructions
Instructions d'installation*

Z 1697/...

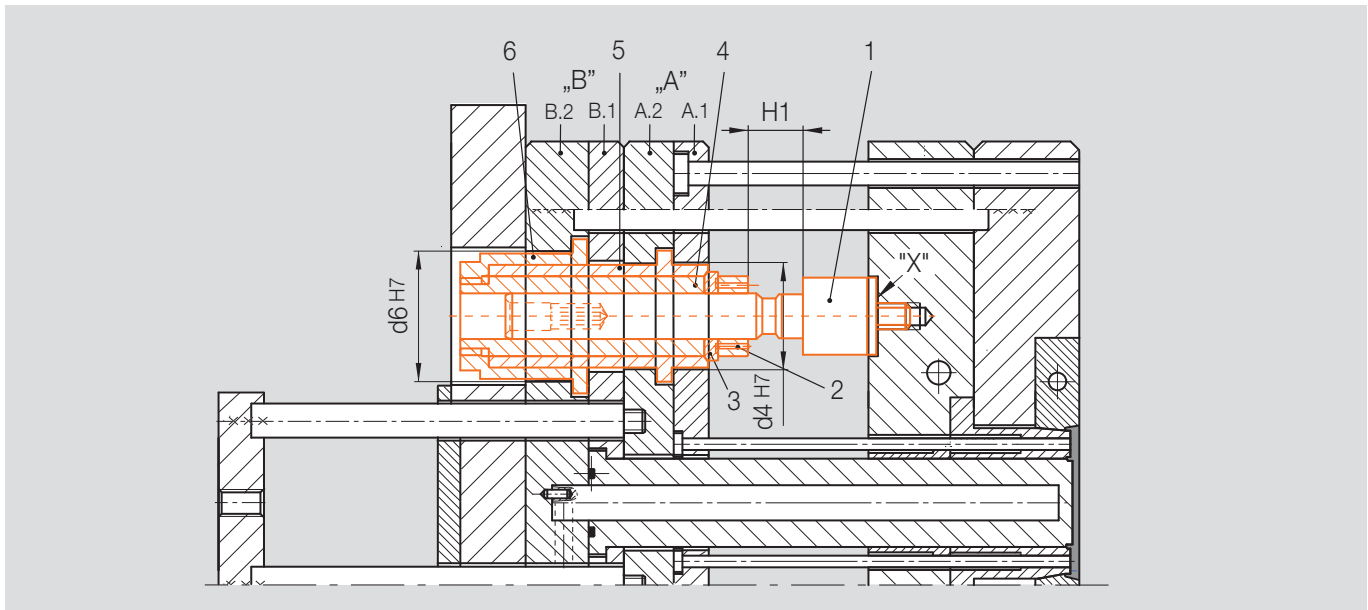


***Zweistufenauswerfer,
dezentraler Einbau
Two-stage ejector,
off-center mounting
Ejecteur bi-étagé,
montage décentré***

Einbauhinweise

Fitting instructions

Instructions de montage



Es sind mindestens zwei Zweistufen-
auswerfer so anzuordnen, dass ein
Verkanten der zu bewegendem Platte
vermieden wird.

Der Hub H1 wird durch den Ausstoß-
bolzen (1) bestimmt.

Der Ausstoßbolzen darf nur von der
Seite „X“ bearbeitet werden.

Montage

1. Auswerferhalteplatte (A.1) hinter die
Zwischen- bzw. Formplatte position-
ieren und die Auswerferstifte
einsetzen.

Danach die Führungsbuchse (5) in
die Auswerfergrundplatte (A.2) ein-
setzen und das Auswerferpaket „A“
verschrauben.

2. Auswerferhalteplatte (B.1) hinter
Auswerferpaket „A“ positionieren,
Auswerferstifte einsetzen.

Nun den Ausstoßbolzen (1) mit dem
Flansch (6) und der Schiebehülse (4)
des Zweistufenauswerfers in die
Auswerfergrundplatte (B.2)
einsetzen. Das Auswerferpaket „B“
verschrauben, die Segmente (3)
müssen dabei im eingefahrenen
Zustand sein.

3. Ausstoßbolzen (1) mittels
Sechskantschlüssel mit der
Zwischenplatte bzw. Formplatte
verschrauben.

At least two 2-stage ejectors are
arranged in such a manner as to
avoid tilting of the plate to be moved.

The stroke H1 is determined by the
ejector bolt (1).

The ejector bolt may only be machined
from the side marked „X“.

Mounting

1. Place the ejector plate (A.1) behind
the back-up or cavity plate and
insert the ejector pins.

Then place the guide bush (5) into
the ejector base plate (A.2) and
tighten up the ejector assembly „A“.

2. Position the ejector plate (B.1)
behind the ejector assembly
„A“. Insert the ejector pins.

Then place the ejector bolt (1) with
the flange (6) and the sliding bush (4)
of the 2-stage ejector into the
ejector base plate (B.2). Tighten up
the ejector assembly „B“, taking care
that the segments (3) are in their
inserted state.

3. Screw the ejector rod (1) to the
back-up or cavity plate using
a hex key.

Il convient de disposer au moins deux
éjecteurs bi-étagés de manière à éviter
un blocage des plaques à déplacer.

La course H1 sera définie par tige
d'éjection (1).

Tige d'éjection doit être usinée
uniquement du côté «X».

Montage

1. Positionner la plaque de maintien
d'éjecteur (A.1) entre les plaques
intermédiaires, resp. de moulage et
introduire les tiges d'éjecteur.

Ensuite, introduire la douille de
guidage (5) dans la plaque de base
d'éjecteur (A.2) et visser la batterie
d'éjecteurs «A».

2. Positionner la plaque de maintien
d'éjecteur (B.1) derrière la batterie
d'éjecteurs «A», introduire les
goupilles d'éjecteur.

Introduire alors tige d'éjection (1)
avec la bride (6) et la douille cou-
lissante (4) de l'éjecteur bi-étagé
dans la plaque de base d'éjecteur
(B.2). Visser la batterie d'éjecteurs
«B», les segments (3) devant alors
rester en position rentrée.

3. Visser tige d'éjection (1) au moyen de
la clé hexagonale avec la plaque
intermédiaire, resp. la plaque de
moulage.

Funktion

Die Auswerferstange wird im Auswerferpaket „A“ befestigt; durch die Segmente (3) sind die Auswerferpakete „A“ und „B“ formschlüssig miteinander verbunden.

In der Ausgangsstellung liegen die Auswerferpakete „A“ und „B“ aufeinander und fahren gemeinsam den Hub „H1“.

Hub H1

Der Hub „H1“ wird durch den Anschlag der Schiebehülse (4) an den Bund des Ausstoßbolzens (1) begrenzt.

Darauf hin fahren die Segmente (3) nach innen um so die Verriegelung der beiden Auswerferpakete zu lösen.

Hub H2

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

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

⚠️ Wartung

Z 1697/... ist regelmäßig zu schmieren. Vorzugsweise ist der HASCO-Schmierstoff Z 260/... bzw. Z 261/... zu verwenden.

Stückliste**Function**

The ejector rod is screwed into ejector assembly “A”; ejector assemblies “A” and “B” are positive locked together via the segments (3).

Ejector assemblies “A” and “B” lie on top of one another in their home position, and jointly travel the stroke “H1”.

Stroke H1

Stroke “H1” is limited by the stop of the sliding bush (4) on the collar of the ejector bolt (1).

Then the segments (3) move inwards to release the two ejector assemblies.

Stroke H2

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

Stroke “H2” is determined by the injection moulding machine but must under no circumstances exceed the specified maximum stroke.

⚠️ Maintenance

Z 1697/... should be lubricated regularly. HASCO lubricant Z 260/... or Z 261/... is recommended for use.

Parts list**Fonctionnement**

La tige d'éjection sera fixée dans la batterie d'éjecteurs « A » ; grâce aux segments (3), les batteries d'éjecteurs « A » et « B » sont mécaniquement verrouillées l'une à l'autre.

En position sortie, les batteries d'éjecteurs « A » et « B » reposent l'une sur l'autre et accomplissent ensemble la course « H1 ».

Course H1

La course « H1 » sera limitée par la butée de la douille coulissante (4) sur la collerette de l'éjecteur (1).

Ensuite, les segments (3) passent vers l'intérieur afin de libérer le verrouillage des deux batteries d'éjecteurs.

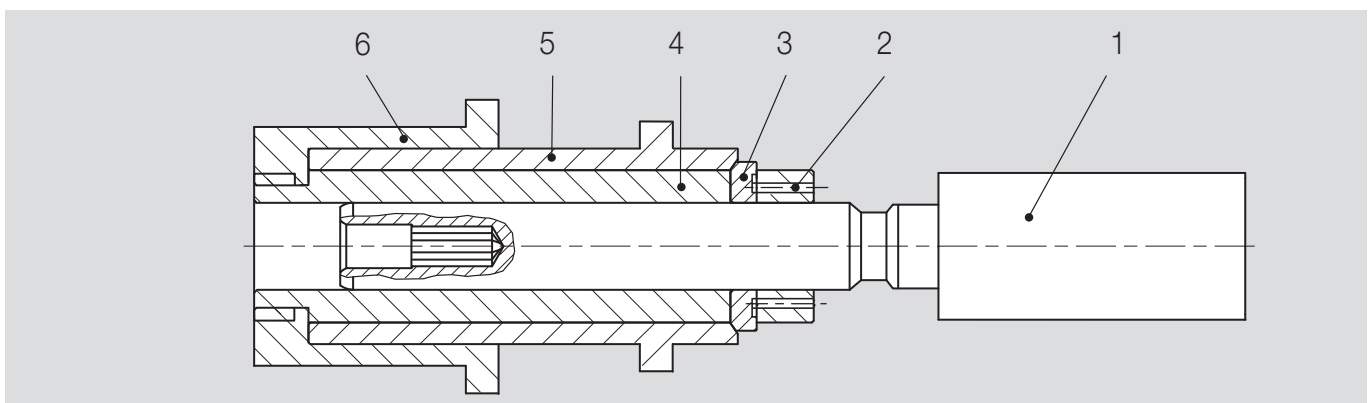
Course H2

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

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

⚠️ Entretien

Z 1697/... doit être régulièrement lubrifié. Nous recommandons l'utilisation du lubrifiant Z 260/... ou Z 261/... de HASCO.

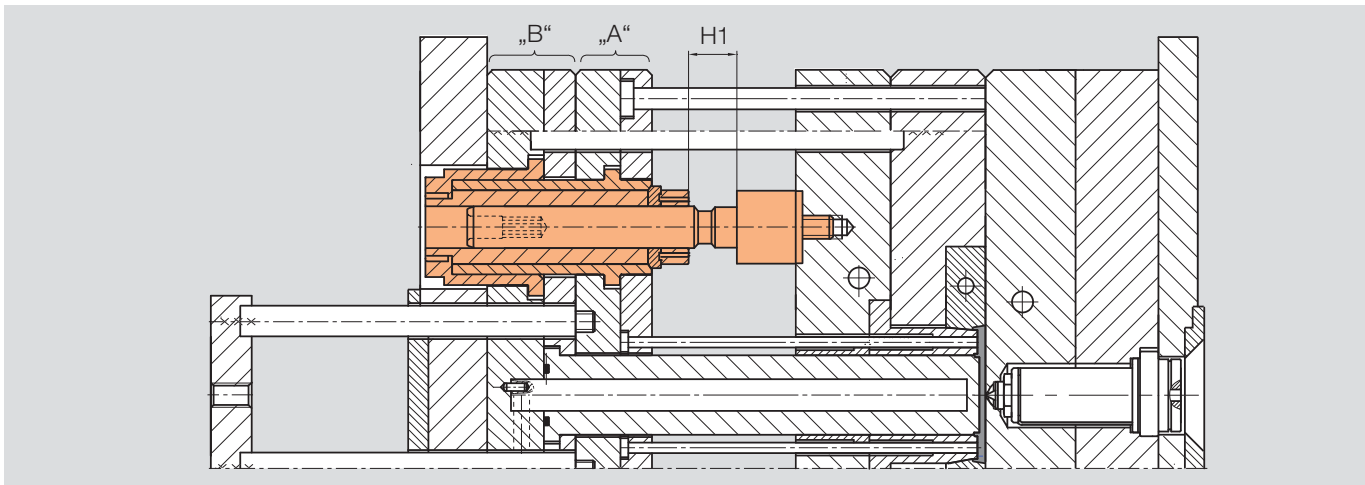
Liste des pièces

Pos.	Benennung	Designation	Désignation	Stück Quantity Pièce	Nr./Norm No./Standard N°/Norme	Material/Härte Material/Hardness Matériau/Dureté
1	Ausstoßbolzen	Ejector bolt	Tige d'éjection	1		≈1.5919
2	Stift	Pin	Goupille	6		Stahl/Steel/Acier
3	Segment	Segment	Segment	6		1.2363
4	Schiebehülse	Sliding bush	Douille coulissante	1		≈1.5919
5	Führungsbuchse	Guide bush	Bague de guidage	1		≈1.5919
6	Flansch	Flange	Bride	1		1.6582

Anwendungsbeispiel

Application example

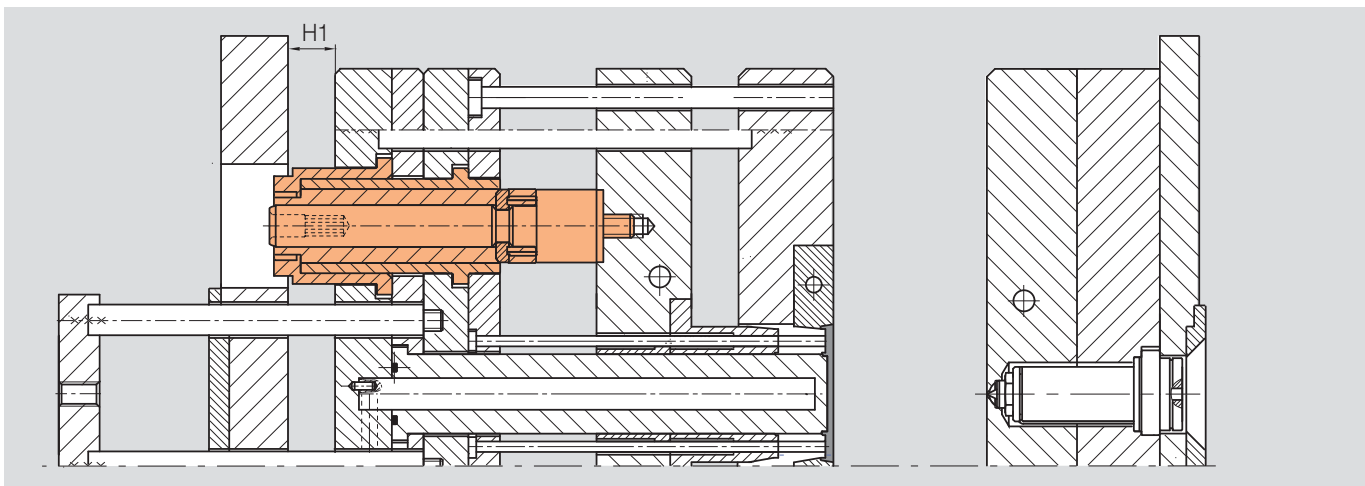
Exemple d'utilisation



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

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

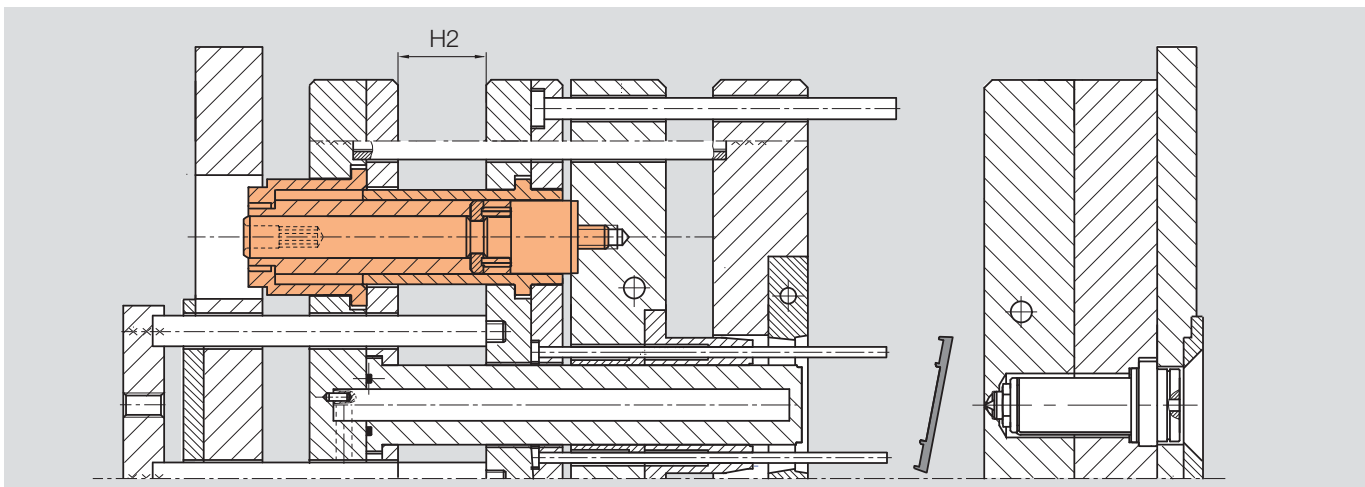
Le moule est fermé et les batteries d'éjecteurs «A» et «B» se trouvent en position de départ.



Die Auswerferpakete „A“ und „B“ fahren den Hub „H1“. Das Paket „B“ befindet sich in Endstellung.

Ejector assemblies "A" and "B" travel stroke "H1". Ejector assembly "B" is in its end position.

Les batteries d'éjecteurs «A» et «B» accomplissent la course «H1». La batterie d'éjecteurs «B» se trouve en position finale.



Das Auswerferpaket "A" fährt nun den Hub „H2“ und das Spritzteil wird entformt.

Now ejector assembly "A" travels stroke "H2" and the moulding is ejected.

La batterie d'éjecteurs «A» effectue alors la course «H2» et la pièce est alors démoulée.