

# HASCO®

*Ermöglichen mit System.*

*Einbauhinweise  
Mounting instructions  
Instructions d'installation*

*Z170/...*



*Klinkenzug  
Latch  
Loquet*

**Funktion**

Das Gehäuse (3) des Klinkenzuges mit Grundplatte (4) wird an die zu ziehende Formplatte geschraubt, während die Zugklinke (1) an der fahrenden und die Verriegelung (2) mit der feststehenden Formhälfte befestigt sind.

Die Verriegelungsrolle (5) wird durch die Verriegelung (2) in die Aussparung der Zugklinke (1) gedrückt und verbindet diese formschlüssig mit der zu ziehenden Formplatte.

Bei der Öffnungsbewegung der Form durch die Maschine wird zuerst die Formtrennung I geöffnet. Dann gibt die Schräge der Verriegelung (2) die Verriegelungsrolle (5) frei und die Zugklinke (1) fährt weiter.

Die gezogene Formplatte wird in dieser Position mechanisch durch den Sperrschieber (6) gesichert.

Beim Schließen der Form wird die gezogene Platte während des Einklinkens automatisch wieder entsichert und so die Formtrennung I zum Schließen freigegeben.

Dieser Ablauf kann sinngemäß auch bei anderen Formenbauteilen und Formfunktionen angewendet werden..

**Function**

The housing (3) of the latch locking unit and the base plate (4) are screwed onto the mould plate to be drawn, whereas the latch bar (1) is mounted on the moving plate and the lock and release bar (2) on the stationary plate.

The locking roller (5) is pressed by the lock and release bar (2) into the recess in the latch bar (1) and makes a positive connection with the mould plate to be drawn.

When the machine opens the mould, the first opening movement is accomplished at split line I. The inclination of the lock (2) then releases the locking roller (5) and the latch bar (1) moves further.

The drawn plate is mechanically held in this position by the sliding lock (6).

When the mould is closed, the drawn plate is automatically released again during the latching process, thus releasing the split line I for closing.

This operating cycle can be used in a similar form for other moulded parts and moulding functions.

**Functionnement**

Le boîtier (3) du loquet, plaque de base incluse (4) est vissé sur la porte-empreinte à tirer, la barre de déverrouillage (1) étant fixée sur la moitié mobile du moule, et la barre de verrouillage (2) sur la moitié fixe.

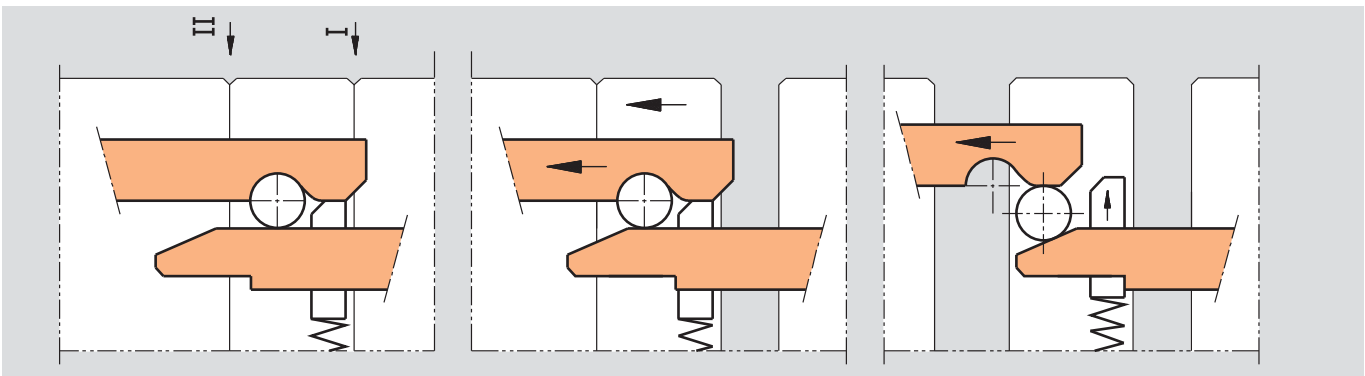
Le cylindre de verrouillage (5) est poussé par la barre (2) dans l'évidement de la barre de déverrouillage (1), et relie celle-ci mécaniquement à la porte-empreinte à tirer.

Pendant le mouvement d'ouverture du moule par la machine, la séparation I du moule s'ouvre la première. Ensuite, le biais de la barre de verrouillage (2) libère le cylindre (5) et la barre déverrouillage (1) continue sa course.

La porte-empreinte ainsi tirée est bloquée mécaniquement dans cette position par le coulisse d'arrêt (6).

A la fermeture du moule, la plaque tirée est automatiquement déverrouillée lors de l'enclenchement, et libère ainsi la séparation du moule I pour la fermeture.

Ce processus est également applicable à d'autres éléments, et à d'autres fonction des moules.

**Einbauhinweise**

Es sind mindestens zwei Klinkenzüge so anzuordnen, dass ein Verkanten der zu ziehenden Platte vermieden wird.

Der Hub der gezogenen Platte muss durch Distanzschrauben in Zugrichtung begrenzt werden.

Die Anschraubflächen für das Gehäuse (3) mit Grundplatte (4) sowie die Verriegelung (2) und die Zugklinke (1) mit Unterlagen (8 und 9) müssen auf einer Höhe und rechtwinklig zur Formöffnungsbewegung liegen.

**Fitting instructions**

A minimum of two latch locking units must be mounted symmetrically in such a way as to prevent tilting of the plate to be drawn.

The movement of the drawn plate must be limited in the direction of traction by means of spacer bolts.

The attachment surfaces of the housing (3), the base plate (4), the lock and release bar (2) and the latch bar (1) with spacers (8 and 9) must be exact at the same height and right-angled to the direction of the mould opening movement.

**Instructions de montage**

Pour éviter un décalage de la plaque à tirer, prévoir au moins deux loquets.

La course de la plaque tirée doit être limitée dans le sens de la traction par des vis d'écartement.

Les surfaces à visser du boîtier (3), plaque de base incluse (4), la barre de verrouillage (2) et de déverrouillage (1) avec les supports (8 et 9), doivent être placés à niveau et perpendiculairement au mouvement d'ouverture du moule.

Alle Bauteile sind mit dem Werkzeug zu verstemmen.

Es empfiehlt sich, die Schrauben mit Federringen Z69/... zu sichern. Die Aufnahmebohrungen der Zylinderstifte (10) sowie die Verstemmung der Pos. 2 und 3 sollten so ausgeführt werden, dass die Klinkenzugbauteile leicht demontiert werden können, z. B. x H 10.

Es ist darauf zu achten, dass alle beweglichen Teile des Klinkenzugs frei von Verschmutzungen und Ablagerungen sind.

Ein Schmieren der Teile entfällt aufgrund der DLC Beschichtung.

All components must be fixed to the mould by means of pins.

For this purpose, it is recommended that the screws should be secured by means of Z69/... spring washers. The locating bores for the dowel pins (10) and the pins for items 2 and 3 should be of a type permitting easy disassembly of the latch parts (e. g. x H 10).

Care should be taken to ensure that all the moving parts of the latch locking unit are free from soiling.

Lubrication of the parts can be dispensed with through the DLC coating.

Tous les éléments doivent être goupillés au moule.

Il est conseillé d'arrêter les vis à l'aide des rondelles-ressorts Z69/... . Les alésages de réception des chevilles cylindriques (10), et le goupillage de (2) et (3) doivent être effectués en vue d'un démontage facile (par exemple x H 10).

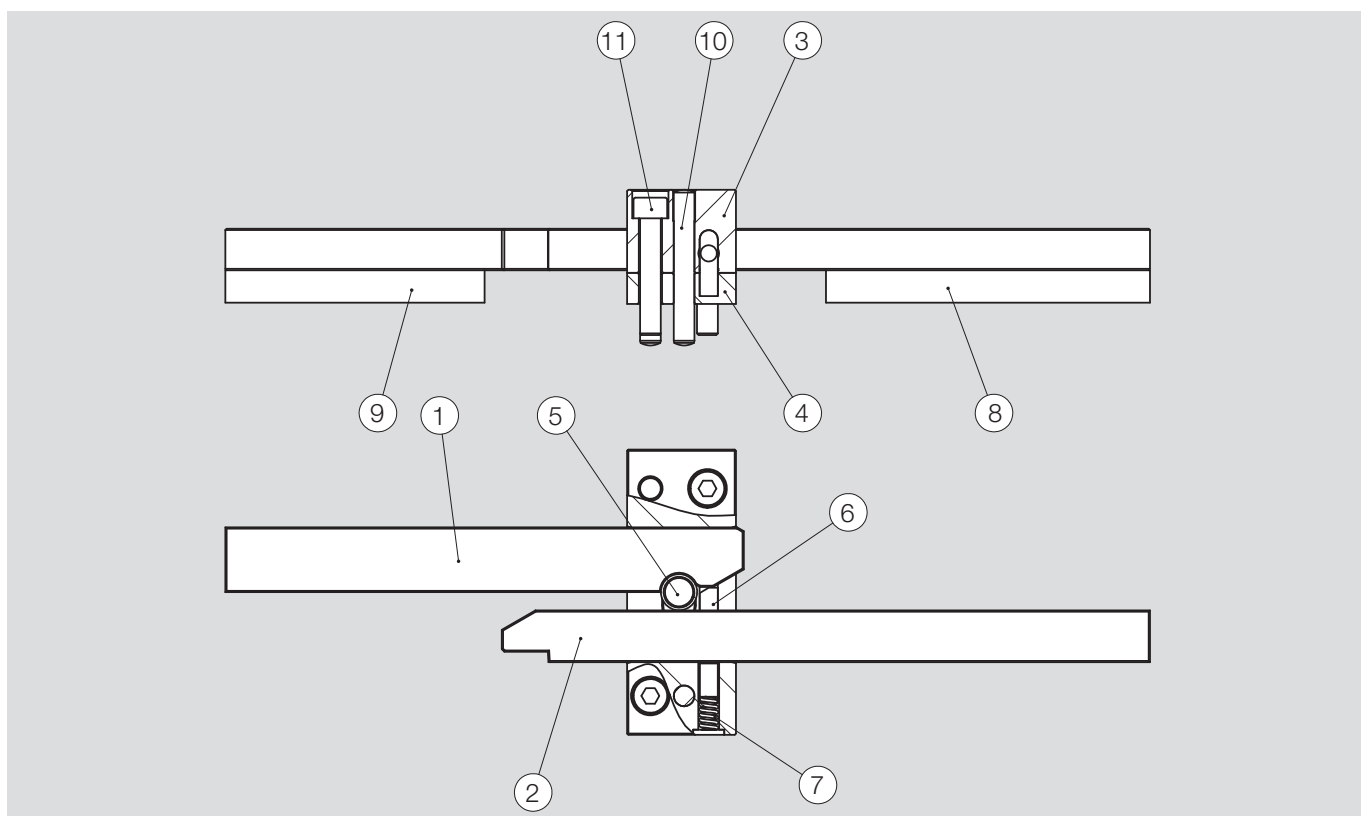
Il est nécessaire de veiller à ce que tous les éléments en mouvement du loquet soient dépourvus de salissures.

Pas de graissage nécessaire grâce au revêtement DLC.

### Einzelteile

### Individual parts

### Pièces détachées

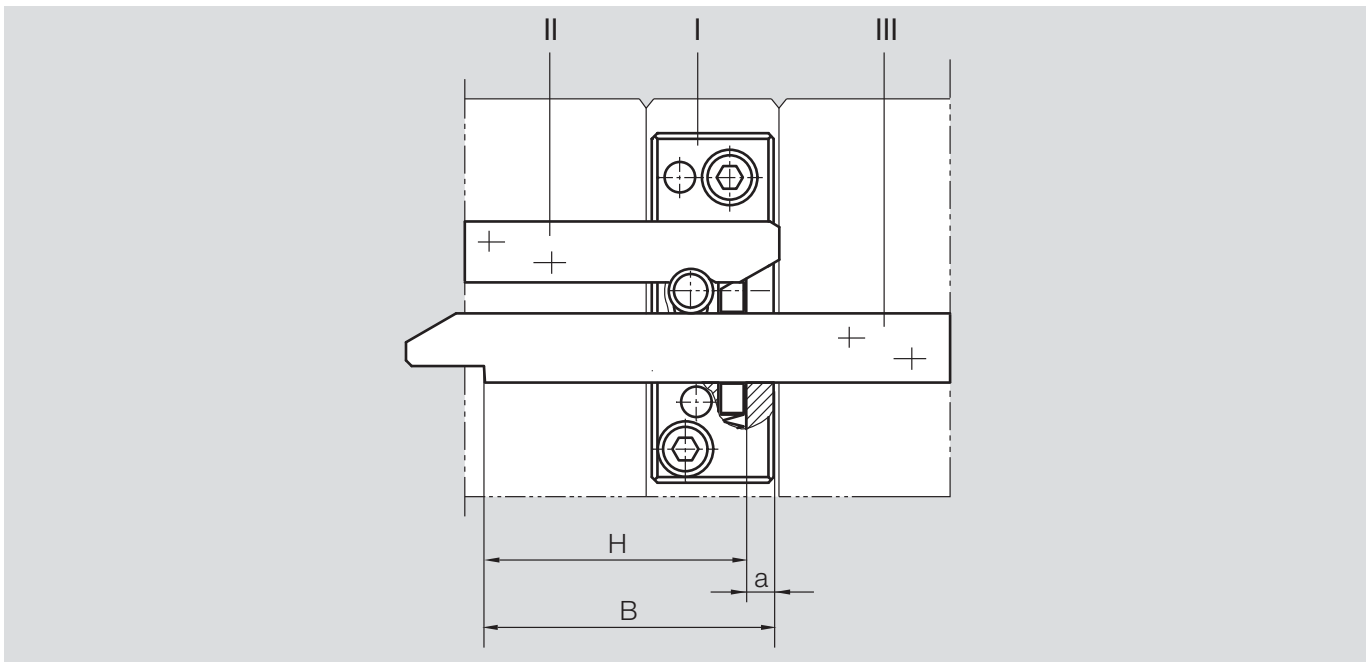


Pos.	Benennung	Designation	Désignation	Nr./Norm	Material/Härte
1	Zugklinke	Latch bar	Barre de déverrouillage		1.2162 DLC
2	Verriegelung	Lock and release bar	Barre de verrouillage		1.2162 DLC
3	Gehäuse	Housing	Boîtier		1.2162
4	Grundplatte	Base plate	Plaque de base		1.2162
5	Verriegelungsrolle	Locking roller	Cylindre de verrouillage		1.2516 DLC
6	Sperrschieber	Sliding lock	Coulisse d'arrêt		1.2162 DLC
7	Druckfeder	Compression spring	Ressort	Z60/...	1.7103
8	Unterlage	Spacer	Support		1.2842
9	Unterlage	Spacer	Support		1.2842
10	Zylinderstift	Dowel pin	Cheville cylindrique	Z26/...; DINENISO8735	
11	Zylinderkopfschraube	Socket head cap screw	Vis à six pans creux	Z31/...; DINENISO4762	10.9

## Festlegen des Hubes und Montage

## Establishing the stroke and assembly of the latch locking unit

## Détermination de la course et montage du loquet



Hierbei ist in der Konstruktion und in der Werkstatt sinngemäß gleichermaßen zu verfahren:

- I. Komplettes Gehäuse (3) mit Grundplatte (4) an der zu ziehenden Platte anbringen.
- II. Bei geschlossener Form die Zugklinke (1) in das Gehäuse (3) einführen, bis die Verriegelungsrolle (5) einrastet.
- II.1 Zugklinke (1) und Unterlage (9) ablängen und mit der fahrenden Formhälfte befestigen.
- III. Verriegelung (2) in das Gehäuse (3) schieben, bis das Maß „H“ (B - a) dem gewünschten Hub entspricht.
- III.1 Verriegelung (2) und Unterlage (8) ablängen und an der festen Formhälfte befestigen.

Durch eine geringe Schichtdicke der Beschichtung von ca. 1,5µm können die Teile problemlos an Ihr Werkzeug angepasst werden.

The operations involved are similar both in the drawing office and in the workshop:

- I. Mount the complete housing (3) and base plate (4) on the plate to be drawn.
- II. With the mould in the closed position, introduce the latch bar (1) into the housing (3) until the locking roller (5) engages.
- II.1 Cut the latch bar (1) and spacer (9) to size and secure them on the moving half of the mould.
3. Push the lock and release bar (2) into the housing (3) until dimension "H" (B - a) corresponds to the desired movement.
- III.1 Cut the lock and release bar (2) and spacer (8) to size and secure them on the fixed half of the mould.

The minimal coating thickness of approx. 1,5µm means the parts can be readily adapted to your mould.

La façon de procéder est similaire au bureau d'étude et à l'atelier:

- I. Fixer le boîtier complet (3), plaque de base incluse (4) sur la plaque à tirer.
- II. Lorsque le moule est fermé, enfoncer la barre (1) dans le boîtier (3) jusqu'à enclenchement du cylindre (5).
- II.1 Mettre la barre (1) et le support (9) à la longueur souhaitée et vissez-les à la moitié mobile du moule.
- III. Pousser la barre (2) dans le boîtier (3) jusqu'à ce que la cote « H » (B - a) corresponde à la course souhaitée.
- III.1 Mettre la barre (2) et le support (8) à la longueur désirée, et les fixer sur la moitié fixe du moule.

Grâce à une épaisseur de revêtement très faible de 1,5µm, les éléments peuvent très facilement être ajustés dans l'outillage.