

HASCO®

Ermöglichen mit System.

*Einbauhinweise
Mounting instructions
Instructions d'installation*

Z1711...



***Klinkenzug
Latch
Loquet***

Funktion

Das Gehäuse (1) und die Grundplatte (7) werden an der zu ziehenden Platte befestigt. Die Zugklinke (2) ist vorzugsweise mit der fahrenden, die Steuerklinke (3) mit der festen Formhälfte zu verschrauben.

Bei der Öffnungsbewegung des Werkzeugs durch die Maschine wird zuerst die Formtrennung I geöffnet, bis die Schräge „S“ der Steuerklinke (3) den Schieber (4) ausklinkt und die Trennung II freigibt. Der Hub der gezogenen Platte ist in dieser Position zu begrenzen.

Die Länge der Schräge „S“ entspricht dem Mindesthub des Klinkenzuges. In diesem Bereich sollte nur eine geringe Zugkraft wirken.

Function

The housing (1) and the base (7) are screwed onto the mould plate to be drawn. The latch bar (2) is preferably screwed to the moving plate whilst the control bar (3) is screwed onto the stationary plate.

When the machine opens the mould, parting area I opens first until the slanted portion "S" of the control bar (3) disengages the sliding lock (4). Parting area II can now open. The stroke of the drawn plate is to be limited in this position.

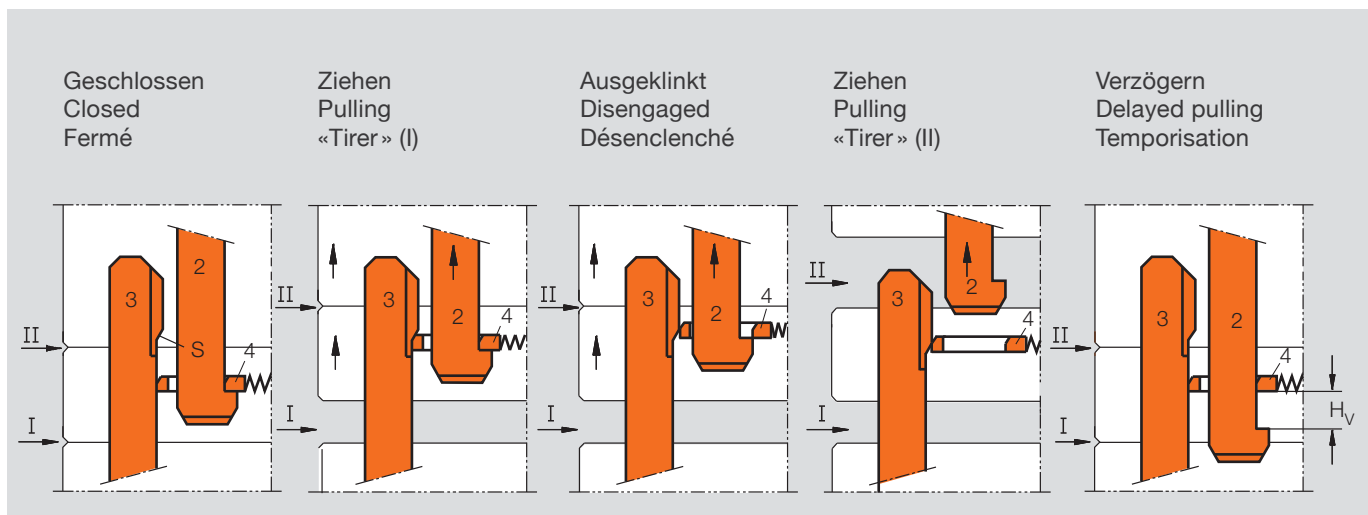
The length of the slanted portion "S" corresponds to the minimum movement of the latch locking unit. Only a small pulling force should be effective in this region.

Functionnement

Le boîtier (1) et la plaque de base (7) sont fixés à la plaque à tirer. La barre de déverrouillage (2) doit de préférence être vissée à la partie mobile du moule et la barre de verrouillage (3) à la partie fixe.

Lors du mouvement d'ouverture du moule par la machine, la séparation I est d'abord ouverte jusqu'à ce que le biais «S» de la barre de verrouillage (3) sépare la coulisse (4) et libère la séparation II. La course de la plaque tirée est bloquée dans cette position.

La longueur du biais «S» correspond à la course minimum du loquet. Seule une faible force devrait s'exercer dans cette zone.



Die Reihenfolge des Zusammenfahrens des Werkzeugs ist grundsätzlich beliebig. Muss eine bestimmte Folge aus Funktionsgründen eingehalten werden, sind entsprechende konstruktive Maßnahmen zu treffen.

Der Funktionsablauf bei anderen Anwendungsfällen ist sinngemäß.

The sequence of mould closing basically does not matter. If a particular sequence must be complied with for functional reasons, suitable design measures must be taken.

The function sequence for other applications is similar.

La séquence des opérations de fermeture du moule n'est pas fixée. S'il faut respecter une certaine séquence par suite des exigences imposées par la fonction, il faudra prendre les mesures constructives appropriées.

Ce processus s'applique par analogie aux autres cas d'utilisation.

Verzögerung

Soll vor dem Öffnen der Trennung I innerhalb des Werkzeugs eine Funktion erfolgen, die sich aus der Öffnungsbewegung ableitet, ist eine dritte Trennung an entsprechender Stelle vorzuziehen.

Die Zugklinke (2) muss in diesem Fall einen Leerhub „H_V“ machen, bevor die eigentliche Funktion des Klinkenzuges beginnt. Die Trennebenen I und II sind hierbei durch entsprechende konstruktive Maßnahmen anfangs geschlossen zu halten.

Delayed pulling

If there is another function to be carried out within the mould before opening parting area I, which can be part of the opening movement, a third opening is to be provided at a suitable place.

In this case the latch bar (2) travels an unloaded stroke "H_V" before the actual function begins. The parting areas I and II are initially to be kept closed in this case by relevant design features.

Temporisation

Si avant l'ouverture de la séparation I, une fonction découlant du mouvement d'ouverture doit être exécutée dans le moule, il faut prévoir une troisième séparation à un endroit approprié.

La barre de déverrouillage (2) devra dans ce cas exécuter une course à «H_V» avant que commence la fonction proprement dite du loquet. Prévoir des mesures constructives appropriées pour que les séparations I et II restent fermées au début.

Einbauhinweise

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

Die Anschraubflächen für das Gehäuse (1) mit Grundplatte (7) sowie die Steuerklinke (3) und die Zugklinke (2) mit Unterlagen müssen auf einer Höhe und rechtwinklig zur Formöffnungsbewegung liegen.

Alle Bauteile sind mit dem Werkzeug zu verstiften. Die Aufnahmebohrungen der Zylinderstifte in den Formplatten sind so auszuführen, dass die Klinkenzugteile leicht demontiert werden können, z. B. \varnothing H 10.

Alle beweglichen Teile des Klinkenzuges sind während des Betriebes von Zeit zu Zeit zu reinigen.

Die Klinkenzüge müssen gut geschmiert werden. Vorzugsweise ist der HASCO-Hochleistungs-Schmierstoff Z260/Z261 zu verwenden.

Einzelteile**Fitting instructions**

A minimum of two latches must be mounted in such a way as to prevent tilting of the plate to be drawn.

The reference surfaces of the housing (1) with base plate (7), the control bar (3) and the latch bar (2) with spacers must be exact at the same height and right-angled to the direction of the mould opening movement.

All components must be fixed to the mould by means of dowel pins. The dowel bores in the mould plates should be machined to sliding fit (e.g. \varnothing H 10) for easy dismantling of the single parts.

All moving parts of the latch should occasionally be cleaned.

The latches must be well greased, preferably using HASCO heavy-duty lubricant Z260/Z261.

Individual parts**Instructions de montage**

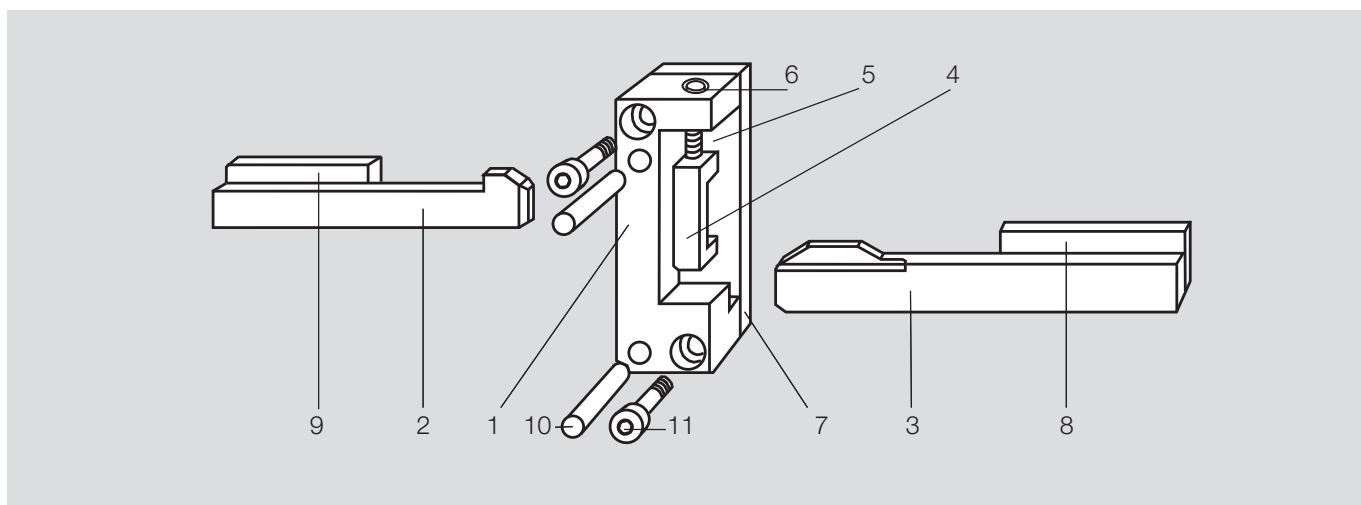
Pour éviter un décalage de la plaque à tirer, prévoir au moins deux loquets disposés.

Les surfaces à visser du boîtier (1), plaque de base incluse (7), la barre de verrouillage (3) et de déverrouillage (2), supports y compris, doivent être placés à niveau et perpendiculairement au mouvement d'ouverture du moule,

Tous les éléments doivent être goupillés au moule. Les alésages de réception des goupilles cylindriques des porte-empreintes doivent être effectués en vue d'un démontage facile des éléments du loquet (par exemple \varnothing H 10).

Nettoyer de temps en temps tous les éléments mobiles du loquet en fonction.

Les loquets doivent être graissés convenablement. Utiliser de préférence le lubrifiant HASCO de haute performance Z260/Z261.

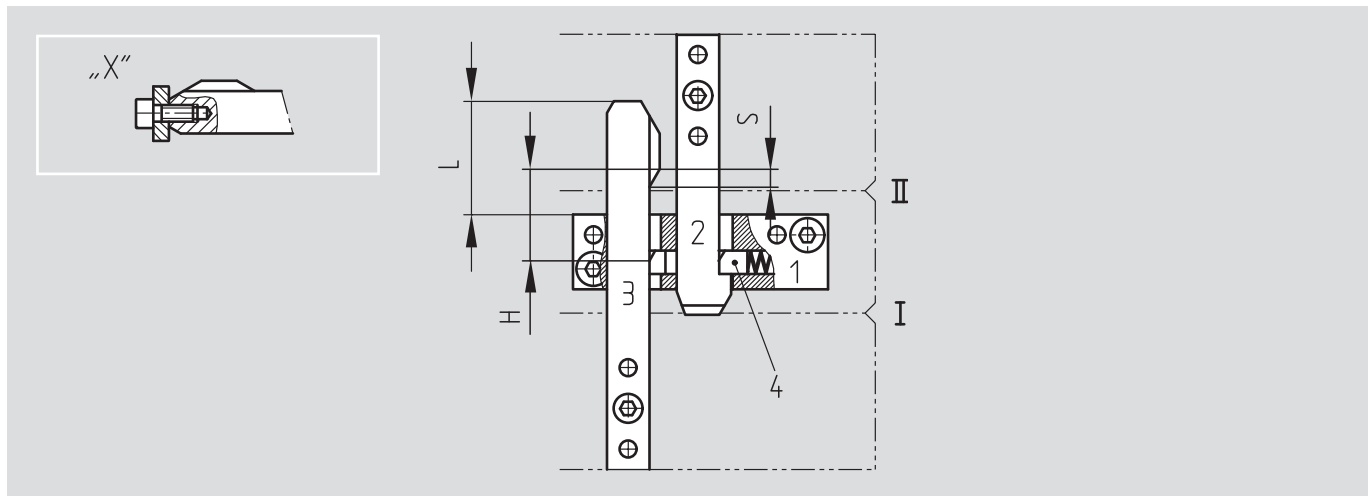
Pièces détachées

Pos.	Benennung	Designation	Désignation	Nr./Norm	Material/Härte
1	Gehäuse	Housing	Boîtier		1.2764 / 55 + 2 HRC
2	Zugklinke	Latch bar	Barre de déverrouillage		1.2764 / 40/58 HRC
3	Steuerklinke	Control bar	Barre de verrouillage		1.2764 / 40/58 HRC
4	Schieber	Sliding lock	Couilisse		1.2764 / 54 + 2 HRC
5	Druckfeder	Compression spring	Ressort	~ DIN 2098 -1	1.7103
6	Gewindestift	Grub screw	Vis à six pans creux sans tête	DIN 913	min.1455 N/mm ²
7	Grundplatte	Base plate	Plaque de base		1.2764 / 55 + 2 HRC
8	Unterlage	Spacer	Support		1.1730
9	Unterlage	Spacer	Support		1.1730
10	Zylinderstift	Dowel pin	Cheville cylindrique	Z26/...; DIN EN ISO 8735 (DIN 7979)	
11	Zylinderkopfschraube	Socket head cap screw	Vis à six pans creux	Z31/...; DIN EN ISO 4762	10.9 / 1000 N/mm ²

Festlegen des Hubes und Montage

Establishing the stroke and assembly of the latch locking unit

Détermination de la course et montage du loquet



Die Positionierung des Klinkenzuges und Festlegung des Hubes erfolgt unter Berücksichtigung der in den Maßblättern orange eingetragenen Maße. Der Hub der gezogenen Platte muß begrenzt werden, dieses kann z. B. nach Einzelheit „X“ erfolgen.

1. Komplettes Gehäuse (1) an der zu ziehenden Platte mit Schrauben und Stiften befestigen.
2. Bei geschlossener Form die Zugklinke (2) in das Gehäuse (1) schieben, bis diese an dem Schieber (4) anschlägt.
- 2.1 Zugklinke (2) und Unterlage (9) entsprechend ablängen und mit der fahrenden Formhälfte verschrauben.
3. Steuerklinke (3) in das Gehäuse (1) schieben, bis das Maß „H“ dem gewünschten Hub entspricht. Hierbei ist der Mindesthub „S“ unbedingt zu beachten. Das Maß „L“ ist aus den orangefarbenen Maßangaben zu ermitteln und zur Hubfestigkeit zu verwenden.
- 3.1 Steuerklinke (3) und Unterlage (8) entsprechend ablängen und mit der festen Formhälfte verschrauben.
4. Funktionsprüfung vornehmen, hierbei besonders auf das 100 %ige Einrasten der Schieber (4) achten. Anschließend sind die Zug- und Steuerklinken zu verstiften.

The dimensions marked in orange on the leaflet are to be followed when positioning the latch and establishing the stroke. The stroke of the drawn plate must be limited, for example as shown in detail “X”.

1. Mount the complete housing (1) on the plate to be drawn using screws and dowel pins.
2. With the mould in the closed position, introduce the latch bar (2) into the housing (1) until this rests on the sliding lock (4).
- 2.1 Cut the length of the latch bar (2) and spacer (9) to size and screw them on the moving half of the mould.
3. Push the control bar (3) into the housing (1) until dimension “H” corresponds to the desired stroke. Attention must be paid to the minimum stroke “S”. Dimension “L” is to be determined from the orange-coloured dimension and is used to establish the stroke.
- 3.1 Cut the length of the control bar (3) and spacer (8) to size and screw them on the fixed half of the mould.
4. Carry out a functional test, paying particular attention to complete engagement of sliding locks (4). Finally, the latch- and control bars must be secured using dowel pins.

Le positionnement du loquet et la détermination de la course se font en tenant compte des cotes des feuilles oranges. La course de la plaque tirée doit être limitée (ceci pourra se faire par exemple conformément au plan de détail «X»).

1. Fixer le boîtier complet (1) à la plaque à tirer avec les vis et les goupilles.
2. Lorsque le moule est fermé, enfoncer la barre de déverrouillage (2) dans le boîtier (1) jusqu'à ce que celle-ci bute à la coulisse (4).
- 2.1 Mettre la barre de déverrouillage (2) et le support (9) à la longueur souhaitée et vissez-les à la moitié mobile du moule.
3. La barre de verrouillage (3) doit être enfoncée dans le boîtier (1) jusqu'à ce que la cote « H » corresponde à la course souhaitée. Dans ce cas, respecter impérativement la course minimum « S ». La cote « L » à tirer des feuillets orange doit être utilisée pour la détermination de la course.
- 3.1 La barre de verrouillage (3) et le support (8) doivent avoir la longueur souhaitée avant de les visser à la moitié fixe du moule.
4. Contrôler le fonctionnement. Lors de cette opération, veiller à ce que la coulisse (4) s'enclenche parfaitement. Fixer ensuite les barres de verrouillage et de déverrouillage avec des goupilles.