

# HASCO®

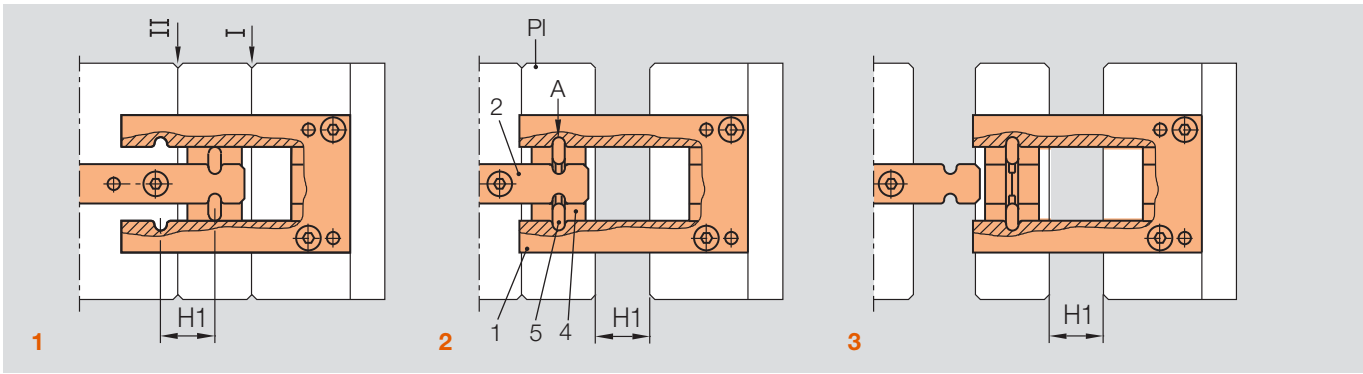
*Ermöglichen mit System.*

**Einbauhinweise  
Mounting instructions  
Instructions d'installation**

**Z174/...**



**Klinkenzug  
Latch locking unit  
Loquet**



**Arbeitsweise des Z174/... ohne Verzögerung**

Werkzeug geschlossen (Bild 1).

Sobald die Länge des Öffnungsweges „H<sub>1</sub>“ erreicht ist, fahren die Rasten (5) in die Aussparung „A“ der Steuerplatte (1). Die Zugleiste (2) ist entriegelt. Gleichzeitig wird die Platte (PI) über die Verriegelungselemente (1, 4, 5) positioniert (Bild 2).

Werkzeug in Endstellung (Bild 3).

Bei Schließbewegung des Werkzeuges arbeitet der Z174/... in umgekehrter Reihenfolge.

**Operation method of Z174/... with instant pulling action**

Mould in closed position (Fig. 1).

As soon as opening stroke “H<sub>1</sub>” has been reached, the catches (5) slide into recess “A” of control bracket (1). Now latch bar (2) is released. Simultaneously the pulled plate (PI) is held in position by the locking components (1, 4, 5) (Fig. 2).

Mould in final opening position (Fig. 3).

During mould closing movement the Z174/... operates in reverse sequence.

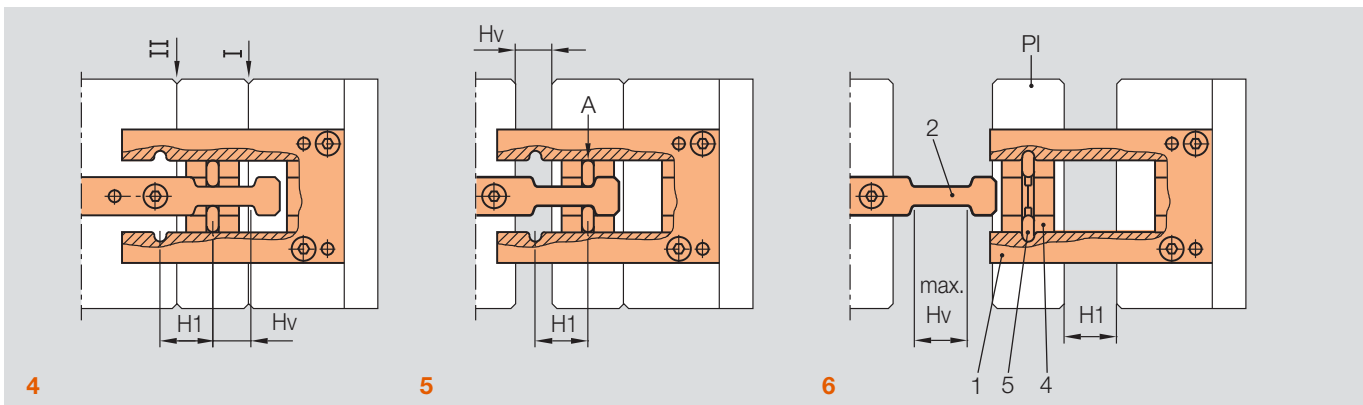
**Fonctionnement du loquet Z174/... sans temporisation**

Outil fermé (Fig. 1).

Dès que la longueur de la course d'ouverture «H<sub>1</sub>» est parcourue, les crans (5) se logent dans la rainure «A» de la plaque de verrouillage (1). La barre de traction (2) est déverrouillée. La plaque (PI) est positionnée simultanément via les éléments de verrouillage (1, 4 et 5) (Fig. 2).

Outil en position finale (Fig. 3).

Lors du mouvement de fermeture, le loquet fonctionne dans le sens inverse des opérations.



**Arbeitsweise des Z174/... mit Verzögerung**

Werkzeug geschlossen (Bild 4).

Bei der Öffnungsbewegung des Werkzeuges wird in Trennebene II die Öffnungsbewegung „Hv“ gefahren (Bild 5). Die Trennebene I bleibt nur durch Reibkräfte geschlossen!

Jetzt beginnt die Öffnung in Trennebene I. Sobald die Länge des Öffnungsweges „H<sub>1</sub>“ erreicht ist, fahren die Rasten (5) in die Aussparung „A“ der Steuerplatte (1). Die Zugleiste (2) ist entriegelt. Gleichzeitig wird die Platte (PI) über die Verriegelungselemente (1, 4, 5) positioniert. Danach fährt das Werkzeug in Endstellung (Bild 6).

Bei Schließbewegung des Werkzeuges arbeitet der Z174/... in gleicher Hubfolge.

**Operating method of Z174/... with delayed pulling action**

Mould in closed position (Fig. 4).

During opening movement of mould parting area II opens first by the full stroke “Hv” (Fig. 5). Parting plane I only remains closed due to frictional forces!

Now opening of parting area I is starting. As soon as opening stroke “H<sub>1</sub>” has been reached, the catches (5) slide into recess “A” of control bracket (1). Now latch bar (2) is released. Simultaneously the pulled plate (PI) is held in position by the locking components (1, 4, 5). Mould continues to travel into final opening position (Fig. 6).

During mould closing movement the Z174/... operates in equal stroke sequence.

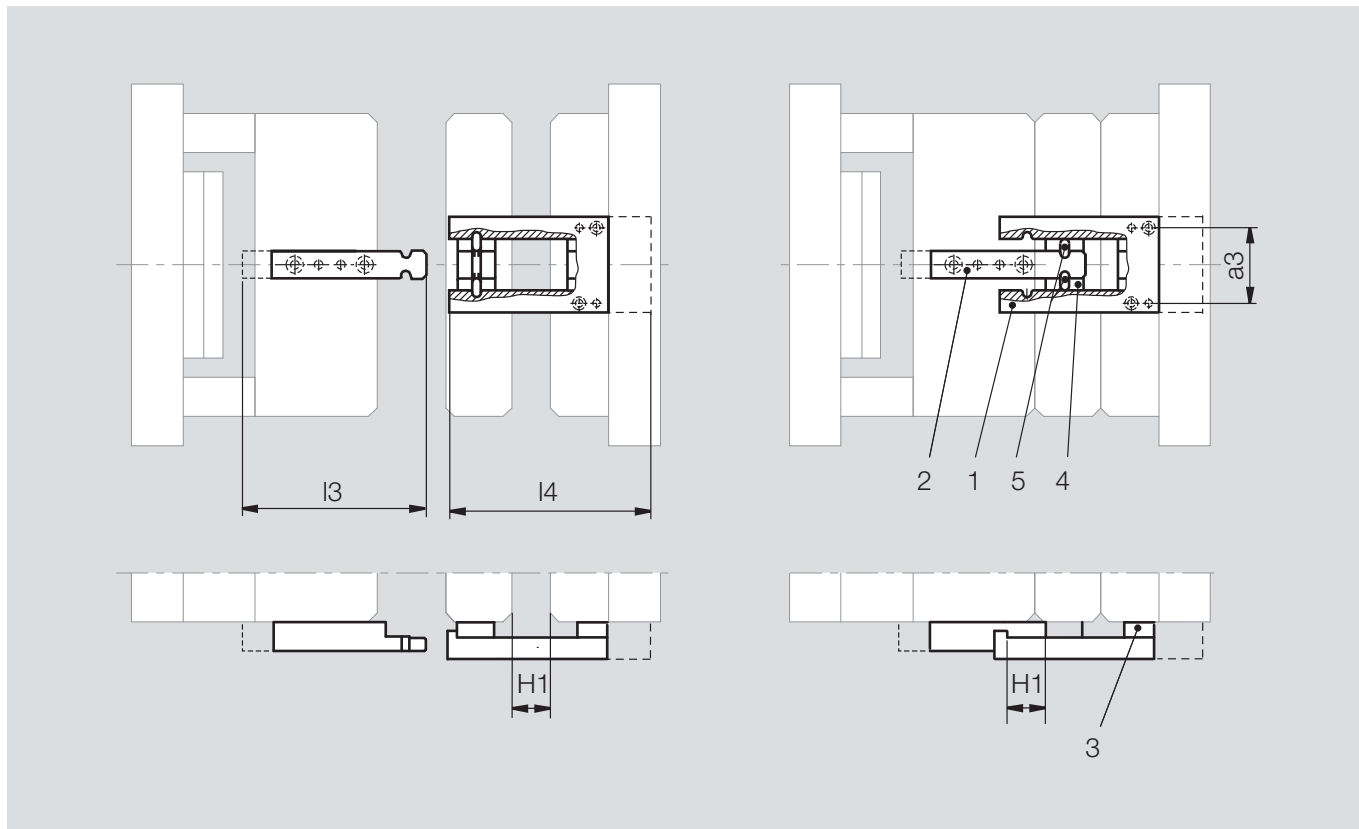
**Fonctionnement du loquet Z174/... avec temporisation**

Outil fermé (Fig. 4).

Lors du mouvement d'ouverture, la course «Hv» est amorcé au plan de joint II (Fig. 5). Le niveau de séparation I reste fermé uniquement grâce aux forces de friction!

L'ouverture commence alors au plan de joint I. Dès que la longueur de la course d'ouverture «H<sub>1</sub>» est parcourue, les crans (5) se logent dans la rainure «A» de la plaque de verrouillage (1). La barre de traction (2) est déverrouillée. La plaque (PI) est positionnée simultanément via les éléments de verrouillage (1, 4 et 5). L'outil se met ensuite en position finale (Fig. 6).

Lors du mouvement de fermeture de l'outil, le loquet fonctionne dans le séquence égale des courses.



### Einbauhinweise

Die Zugkräfte bestimmen Anzahl und Größe des Z174/...

Die Anschraubflächen der Steuerplatte (1) sowie des Rastengehäuses (4) und der Zugleiste (2) müssen parallel zum Führungssystem liegen.

Alle Bauteile sind mit dem Werkzeug zu verschrauben und zu verstiften, dabei „a3“ einhalten!

Zur Bearbeitung ist die Härteschicht zu entfernen. Die Längen „l3“ und „l4“ müssen an die jeweiligen Konstruktionsbedingungen angepasst werden.

### Montage

Das Rastengehäuse (4) wird an der zu ziehenden Platte befestigt. Die Zugleiste (2) ist vorzugsweise mit der beweglichen Werkzeugseite, die Steuerplatte (1) mit der festen Werkzeugseite zu verschrauben.

Zugleiste (2) einlegen, zurückziehen bis die Rasten (5) verriegeln.

Mit der beweglichen Werkzeugseite parallel zum Führungssystem verschrauben. Spielfrei justieren und verstiften. Die Steuerplatte (1) mit der Traverse (3) zusammen bohren und befestigen, dabei den konstruktiv festgelegten Öffnungsweg „H1“ beachten.

Bei geöffnetem Werkzeug muss das Rastengehäuse (4) an der Schulter der Steuerplatte (1) anliegen.

### Fitting instructions

The pulling forces determine the quantity and size of Z174/...

The mounting faces for control bracket (1), catch housing (4) and latch bar (2) must be machined parallel to the mould guiding system.

All components must be secured to the mould by means of screws and dowel pins, dimension “a3” is to be kept!

For machining the hardening layer must be removed. The lengths „l3“ and „l4“ must be machined to suit mould design requirements.

### Mounting

The catch housing (4) should be mounted to the mould plate to be pulled.

By preference the latch bar (2) should be mounted to the movable half and the control bracket (1) to the fixed mould half.

Introduce latch bar (2) into catch housing, pull back until catches (5) engage. Screw latch bar on movable mould half, assuring a parallel position to the mould guiding system. Adjust until free from backlash and secure with dowel pins. Bore together and mount control bracket (1) with spacer (3), pay attention to the required opening stroke “H1”.

When mould is in final opening position the catch housing (4) must firmly rest on shoulder of control bracket (1).

### Instructions de montage

Les forces de traction déterminent le nombre et la taille du loquet.

Les surfaces à visser de la plaque de verrouillage (1), du boîtier (4) et de la barre de traction (2) doivent être parallèles au système de guidage.

Tous les éléments doivent être goupillés et vissés avec l'outil, respecter cote «a3»!

La couche dure est à éliminer en vue du traitement. Les longueurs «l3» et «l4» doivent être adaptées aux données de construction.

### Montage

Fixer le boîtier cranté (4) à la plaque à tirer. La barre de traction (2) doit être vissée de préférence au côté mobile de l'outil, la plaque de verrouillage (1) au côté fixe.

Insérer la barre de traction (2), la redresser et la verrouiller jusqu'aux crans (5). Visser la barre au côté mobile de l'outil parallèlement au système de guidage. Effectuer un ajustage sans jeu et goupiller. Foncer ensemble et fixer la plaque de verrouillage (1) avec la traverse (3), en tenant compte de la construction définie de la course d'ouverture «H1».

Lorsque l'outil est en position ouverte, le boîtier cranté (4) doit se situer dans les crans de la plaque de verrouillage (1).

**Technische Daten****Technical data****Caractéristiques techniques**

Nr./No.	max. H1 [mm]	max. H2 [mm]	a3	Zugkraft Pulling force Force de traction [N]
Z174/ 50x 90x 0	4 – 90	0	40	max. 16.000
90x20		20		
Z174/ 50x130x 0	4 – 130	0		
130x50		50		
Z174/ 80x117x 0	5,5 – 117	0	60	max. 27.000
117x32		32		
Z174/ 80x167x 0	5,5 – 167	0		
167x75		75		
Z174/100x145x 0	7 – 145	0	80	max. 48.000
145x50		50		
Z174/100x195x 0	7 – 195	0		
195x80		80		

**Wartung**

Die Befestigungsschrauben sind regelmäßig auf festen Sitz zu überprüfen.

Ein Schmieren der Teile entfällt aufgrund der DLC Beschichtung.

**⚠ Sicherheitshinweise**

Es sind mindestens zwei Klinkenzüge symmetrisch anzuordnen. Bei der Montage der Rasten (5) ist zu beachten, dass die Fasen unbedingt in Richtung der Steuerplatte (1) zeigen.

Das Produkt ist technisch sinngemäß einzusetzen.

**Stückliste****Maintenance**

The tightness of the screws should be checked regularly.

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

**⚠ Safety notes**

At least two latch locking units should be mounted symmetrically. When assembling the catches (5), it is essential that the chamfers are pointing in the direction of the control bracket (1).

The product must be put to the technical use intended.

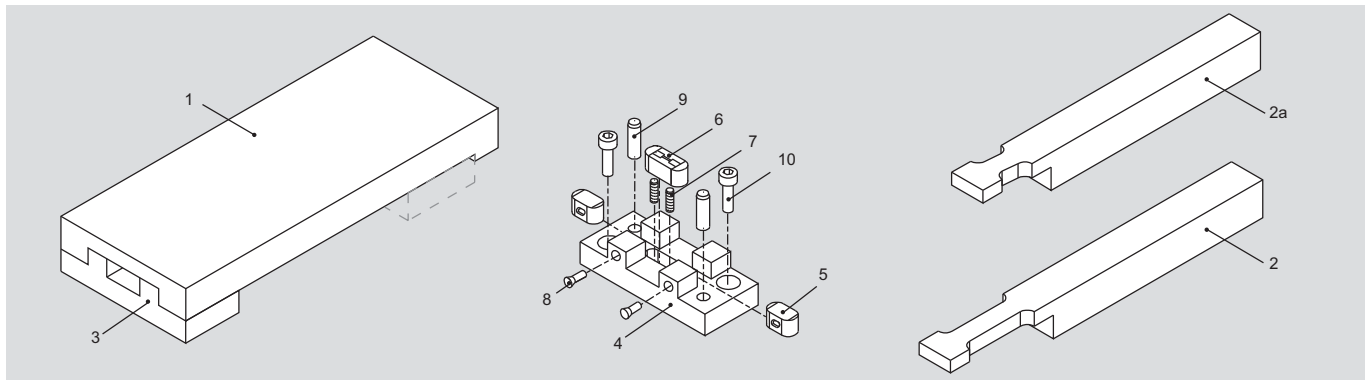
**Parts list****Entretien**

Les vis de fixation doivent être contrôlées régulièrement quant à leur ajustement.

Pas de graissage nécessaire grâce au revêtement DLC.

**⚠ Instructions de sécurité**

Deux loquets au moins doivent être disposés symétriquement. Lors du montage des crans (5), il faut veiller à ce que les biseaux soient placés en direction de la plaque de verrouillage (1). Le produit doit être utilisé conformément aux prescriptions d'utilisation.

**Liste des pièces**

Pos.	Bezeichnung	Designation	Désignation	Stück Quant. Pièce	Mat./Norm Mat./Standard Mat./Norme
1	Steuerplatte	Control bracket	Plaque de verrouillage	1	1.2162
2	Zugleiste, mit Verzögerung	Latch bar, with delay	Barre de traction, avec temporisation	1	1.2162 DLC
2a	Zugleiste, ohne Verzögerung	Latch bar, without delay	Barre de traction, sans temporisation		
3	Traverse	Spacer	Traverse	1	1.1730
4	Rastengehäuse	Catch housing	Boîtier fraisée	1	1.2162
5	Raste	Catch	Cran	2	1.2767 DLC
6	Sperre	Stop	Arrêt	1	1.2162 DLC
7	Druckfeder	Compression spring	Ressort à pression	2	1.7103
8	Senkschraube	CS-screw	Vis à tête noyée	2	DIN 963
9	Zylinderstift	Dowel pin	Cheville cylindrique	2	Z26/...
10	Zylinderschraube	SHC-screw	Vis à tête cylindrique	2	Z31/...