

HASCO®

Enabling with System.

Novità
Nuevo
Novo
Z1790/...
Z1791/...

Gancio/sgancio rotondo
Extractor de arrastre
Trinco redondo



Il gancio/sgancio HASCO Z1790/... è stato sviluppato specificamente per stampi a iniezione e pressofusione, quando è necessaria una seconda linea di giunzione nello stampo.

El extractor de arrastre Z1790/... de HASCO se ha diseñado especialmente para moldes de inyección y de fundición, cuando se necesita una segunda línea de partición de molde.

O trinco redondo HASCO Z1790/... foi especialmente concebido para os moldes de injeção e de fundição, nos casos em que seja necessário um segundo nível de separação.

Caratteristiche particolari

- Flusso di forza ottimale grazie al sistema di bloccaggio centrale con accoppiamento geometrico
- Regolazione diretta della corsa
- Bloccaggio della piastra estratta
- Sistema di bloccaggio consolidato con doppia battuta di corsa
- Montaggio all'interno dello stampo
- Sicurezza elevata durante produzione, trasporto e stoccaggio

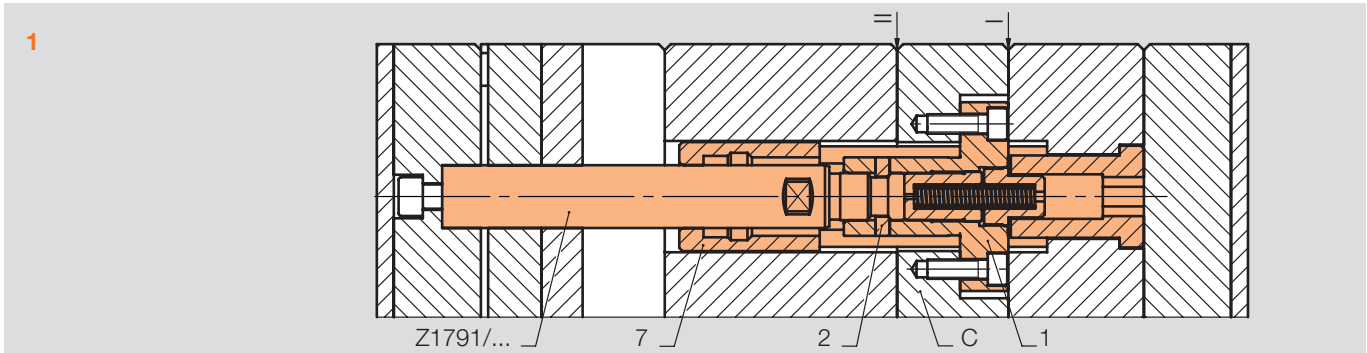
- Montaggio rapido e semplice
- Possibilità di montaggio flessibili dell'asta di trazione
- Normalizzati precisi, disponibili in 4 grandezze, con 2 lunghezze ciascuno

Características especiales

- Óptima transmisión de fuerza gracias al sistema de enclavamiento positivo central
- Carrera de ajuste gradual
- Enclavamiento de la placa móvil
- Sistema de enclavamiento probado con doble tope de final de carrera
- Montaje dentro del molde
- Nivel de seguridad elevado durante la producción, el transporte y el almacenamiento
- Montaje rápido y fácil
- Flexibilidad a la hora de montar la barra de tracción
- Piezas estándar precisas, disponibles en 4 tamaños y 2 longitudes respectivamente

Características especiais

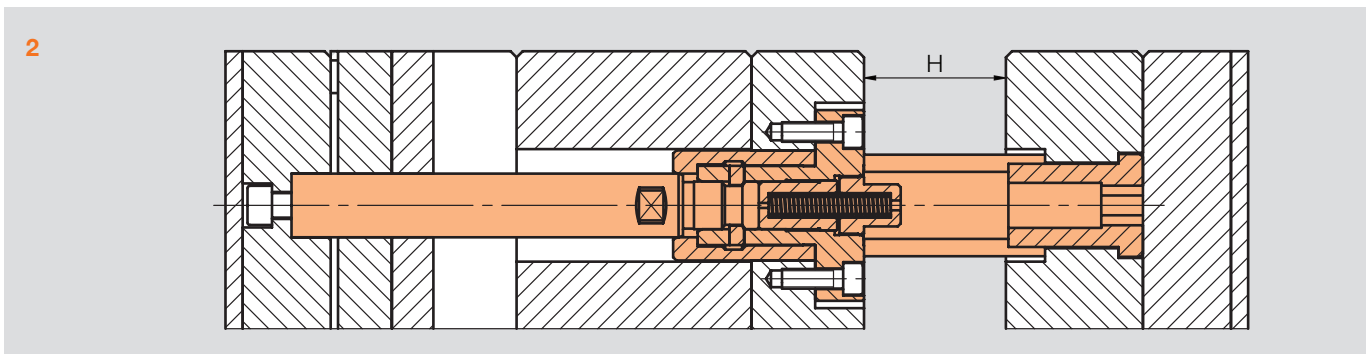
- Óptimo fluxo de força através do sistema de bloqueio positivo central
- Curso de ajuste regulável contínuo
- Bloqueio da placa estirada
- Sistema de bloqueio comprovado, com duplo limitador de curso
- Montagem no interior do molde
- Elevada segurança durante a produção, transporte e armazenamento
- Montagem rápida e fácil
- Possibilidades de montagem flexível da haste de tração
- Componentes normalizados de alta precisão, disponíveis em 4 tamanhos e 2 comprimentos



Lo stampo è chiuso (Fig. 1). Aprendo lo stampo a iniezione la piastra di forma da estrarre (C) viene tirata nella separazione „I“, della corsa stabilita da un punto di vista costruttivo „H“.

El molde está cerrado (figura 1). Al abrir el molde de inyección, la placa de molde (C) que se va a extraer en la línea de partición „I“, con una carrera especificada en el diseño „H“.

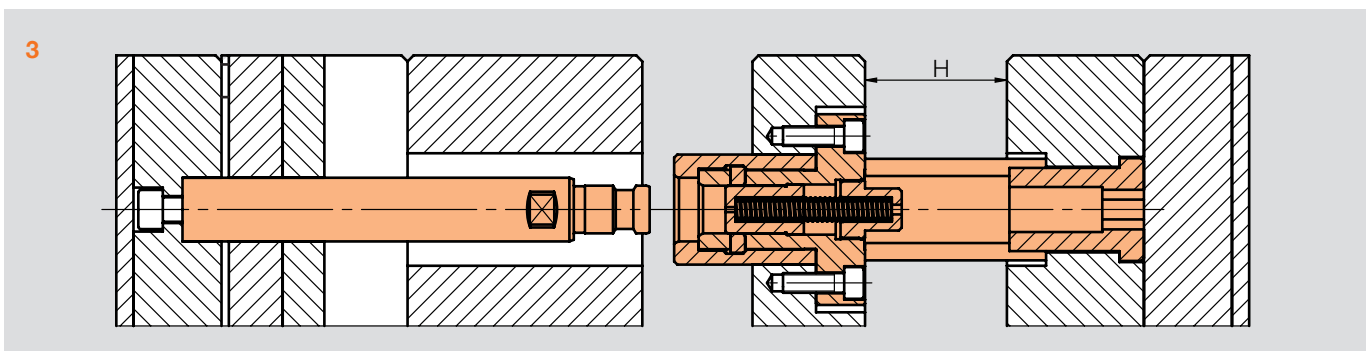
O molde está fechado (Fig. 1). Ao abrir o molde de injeção, a chapa moldante (C) que se pretende estirar na separação „I“, é puxada com a amplitude do curso de abertura „H“ fixado de acordo com os requisitos de elaboração.



Non appena viene raggiunta la fine della corsa di apertura „H“, la flangia (1) si appoggia sulla battuta del manicotto (7). I segmenti (2) entrano nella nicchia del manicotto (7). L'asta di trazione Z1791/... è ora sbloccata; la piastra estratta „C“ viene posizionata sopra il manicotto (7), la flangia (1) e i segmenti (2) (Fig. 2).

En cuanto se alcanza el final del recorrido de apertura „H“, la brida (1) se sitúa en el tope del casquillo (7). Los segmentos (2) se deslizan hacia los rebajes del casquillo (7). La barra de tracción Z1791/... está ahora desenclavada, de modo que la placa extraída „C“ está posicionada encima del casquillo (7), la brida (1) y los segmentos (2) (figura 2).

Logo que o curso de abertura „H“ seja alcançado, a flange (1) encosta ao batente limitador do postigo (7). Os segmentos (2) encaixam assim no entalhe de rotação livre do tubo exterior (7). A haste de tração Z1791/... encontra-se agora desbloqueada, sendo a chapa estirada „C“ posicionada sobre o tubo (7), a flange (1) e os segmentos (2) (Fig. 2).



La separazione di forma principale „II“ avviene mediante ulteriore apertura del lato di chiusura. Lo stampo si trova in posizione finale (Fig. 3). Con il movimento di chiusura dello stampo il gancio/sgancio rotondo lavora nella sequenza inversa.

El plano de apertura principal „II“ tiene lugar abriendo ampliamente el lado móvil. El molde se halla en la posición final (figura 3). Durante el movimiento de cierre del molde, el extractor de arrastre funcionará en orden inverso.

A separação principal do molde „II“ é realizada através de abertura continuada do lado de fecho. O molde encontra-se na posição final de abertura (Fig. 3). Durante a execução de fecho do molde, o dispositivo de fecho tubular atua no sentido inverso.

Esempi di montaggio

Introdurre il gancio/sgancio rotondo sbloccato Z 1790/... nella piastra da estrarre (C).

Avvitare la flangia (1) con accoppiamento dinamico assieme alle viti cilindriche Z 31/... della piastra (C).

Avvitare la bussola di serraggio (8) attraverso la piastra (D) del manicotto (7).

Al raggiungimento della corsa stabilita da un punto di vista costruttivo „H“ la bussola di serraggio (8) e/o il manicotto (7) deve essere adeguato in lunghezza al lato di filettatura.

L'asta di trazione Z 1791/... va conformemente accorciata e la filettatura interna inserita.

Un montaggio dell'asta di trazione è possibile sia nella piastra intermedia (B) (Fig. 4) (A) sia in quella di fissaggio (Fig. 5)

Ejemplos de montaje

Insertar el extractor de arrastre desenclavado Z 1790/... en la placa que se va a extraer (C).

Apretar la brida (1) a presión con la placa (C) utilizando tornillos cilíndricos Z 31/... .

Atornillar el manguito de sujeción (8) sobre el casquillo (7) a través de la placa (D).

Para alcanzar la carrera de diseño específica „H“ se debe adaptar el manguito de sujeción (8) y/o el casquillo (7) longitudinalmente al lado de la rosca.

Acortar la barra de tracción Z 1791/... como corresponda y realizar la rosca hembra.

Es posible efectuar un montaje de la barra de tracción tanto en la placa intermedia (B) (figura 4), como en la placa de fijación (A) (figura 5)

Exemplos de montagem

Introduza o dispositivo de fecho tubular Z 1790/... desbloqueado na chapa (C) que pretende estirar.

Aparafusar a flange (1) com parafusos cilíndricos Z 31/... da placa (C) para obter uma união de aperto.

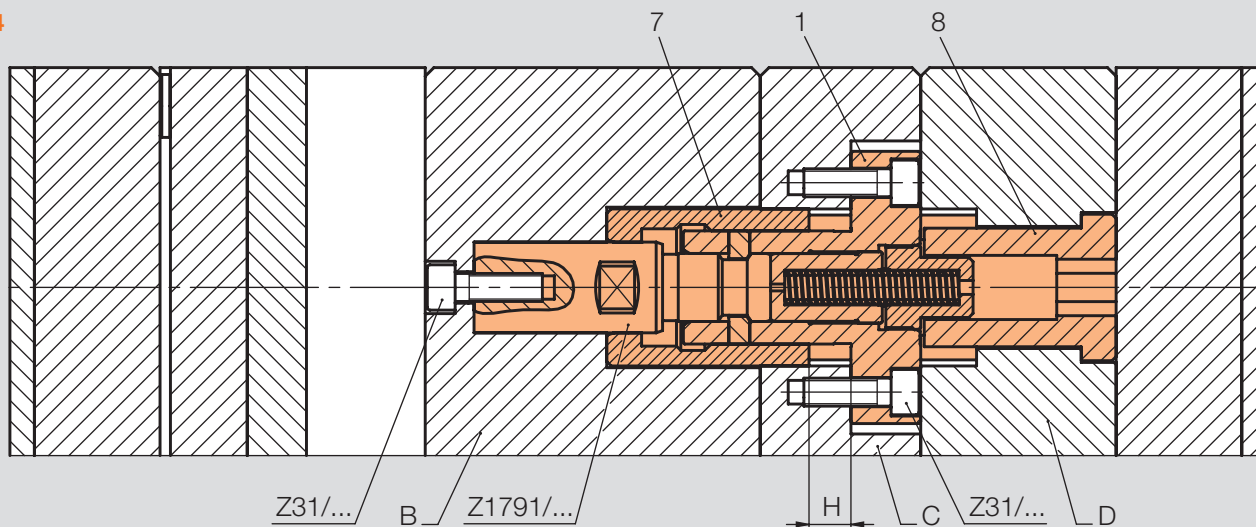
Aparafusar o casquilho de fixação (8) através da chapa (D) do tubo (7).

Para se alcançar a amplitude do curso de abertura „H“ fixado de acordo com os requisitos de elaboração, é necessário ajustar tecnicamente o comprimento do casquilho de fixação (8) e/ou o tubo (7) no lado da extremidade com rosca.

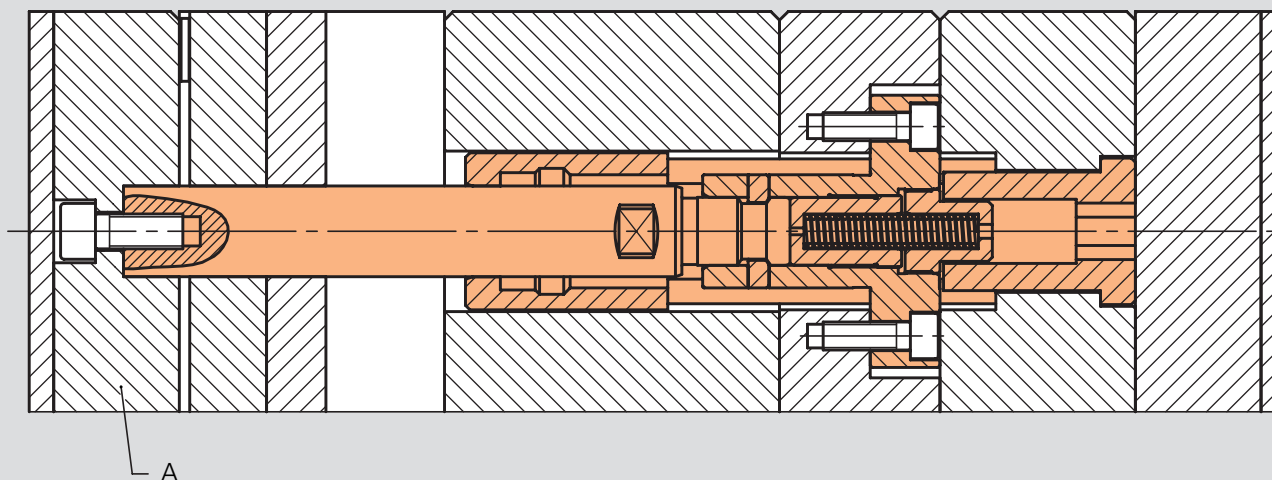
A haste de tração Z 1791/... deve ser encurtada e realizada a rosca interior.

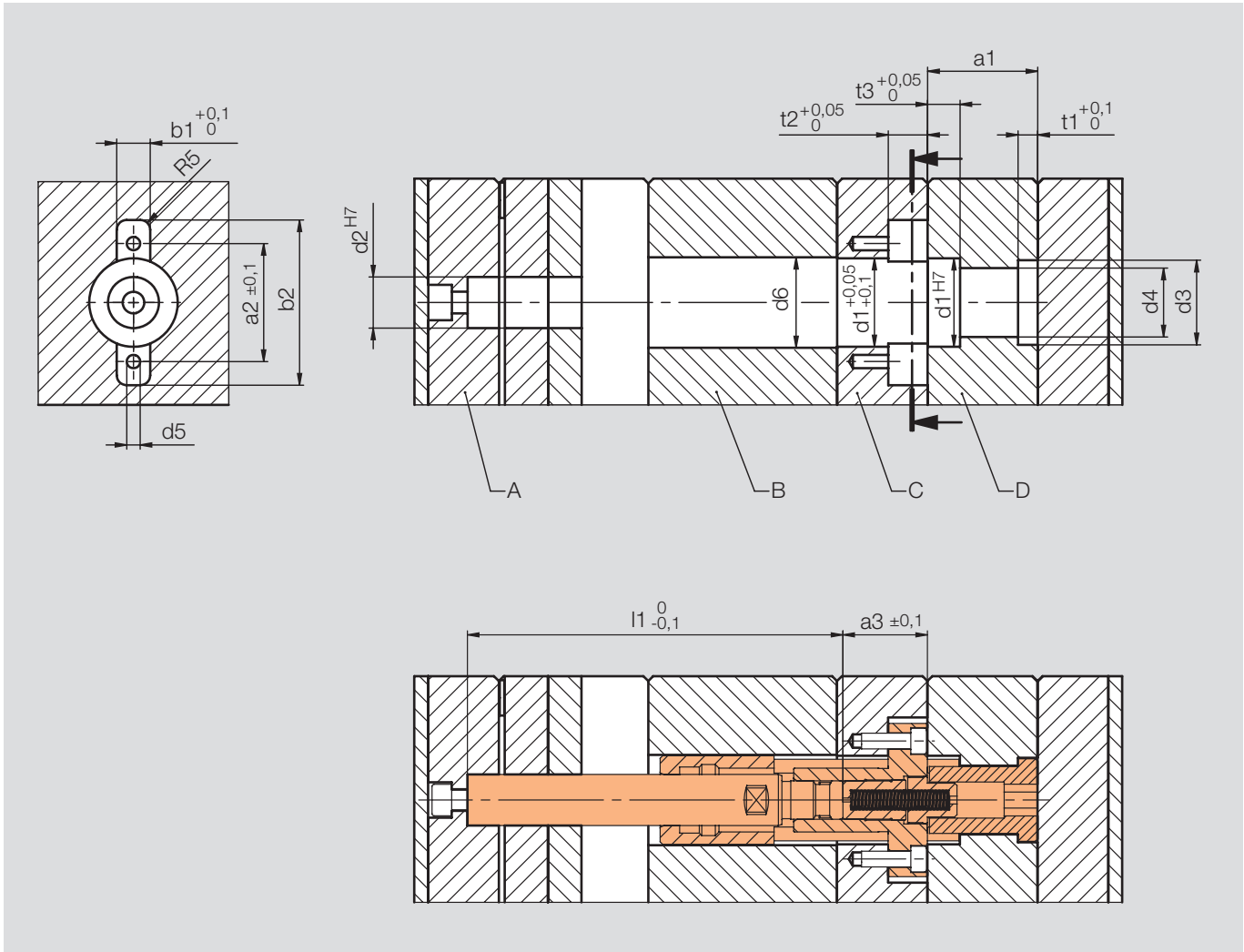
A montagem da haste de tração pode ser efetuada tanto na placa intermédia (B) (Fig. 4) como na placa de aperto (A) (Fig. 5)

4



5





F dyn.	F stat.	t3	t2	t1	a3	a2	a1	b2	b1	l1	d6	d5	d4	d3	d2	d1	max. H	Nr./No.
250 N	2500 N	10	13	5	23	40	22-35	60	12,6	140	29	M6	23	29	16	28	30	Z 1790/28x 30
										250							55	
500 N	5000 N	12	15	6	32	46	27-47,5	66		160	35		27	34	19	34	41	34x 41
										280							76	
750 N	7500 N	16	20	10	43	60	35-60	84	17	200	46	M8	35	43	26	45	58	45x 58
										310							104	
1300 N	10000 N	20	27	13	58	78	46-86	105	23	270	61	M10	45	55	35	60	80	60x 80
										370							130	

La corsa „H“ viene definita dalla distanza tra battuta del manicotto (7) e flangia (1), la lunghezza dell'asta di trazione Z 1791/... va conformemente accorciata.

Le forze di trazione determinano dimensioni e numero di Z 1790/...

A tale proposito si devono considerare gli elevati carichi dinamici e gli influssi aggiuntivi di forza con un fattore di sicurezza corrispondente.

La carrera „H“ se determina mediante la distancia entre el tope del casquillo (7) y la brida (1), la longitud de la barra de tracción Z 1791/... se acortará como corresponda.

Las fuerzas de tracción determinan el tamaño y el número de Z 1790/...

Aquí hay que tener en cuenta las elevadas cargas dinámicas y los efectos suplementarios de las fuerzas con el correspondiente factor de seguridad.

O curso „H“ é determinado pela distância entre o batente do postigo (7) e a flange (1, devendo o comprimento da haste de tração Z 1791/... ser respetivamente encurtada.

As forças de tração determinam o tamanho e o número do Z 1790/...

Nesse caso, as altas cargas dinâmicas e os efeitos suplementares de forças atuantes devem ser tidos em consideração com um fator de segurança correspondente.

Carico Carga Carga [kg x m/min]	2 Pezzo / piezas/peças Nr./No.
280	Z 1791/28 x H
680	34 x H
1100	45 x H
1800	60 x H

Carico Carga Carga [kg x m/min]	4 Pezzo / piezas/peças Nr./No.
500	Z 1791/28 x H
1150	34 x H
2000	45 x H
3400	60 x H

Esempio di calcolo

Ejemplo de cálculo

Exemplo de carga

Peso piastra „P“: 35,5 kg
Velocità di aperetura: 18 m/min.

**Peso piastra x
Velocità di aperetura**

35,5 kg x 18 m/min.
= 639 kg x m/min.

Selezione:

2 x Z 1790/34 x H

Peso de la placa "P": 35,5 kg
Velocidad de elevación: 18 m/min.

**Peso de la placa x
Velocidad de elevación**

35,5 kg x 18 m/min.
= 639 kg x m/min.

Selección:

2 x Z 1790/34 x H

Peso da placa «P»: 35,5 kg
Velocidade do curso: 18 m/min.

**Peso da placa x
Velocidade do curso**

35,5 kg x 18 m/min.
= 639 kg x m/min.

Seleção:

2 x Z 1790/34 x H

Manutenzione

Tutte le parti mobili devono essere lubrificate regolarmente. Utilizzare preferibilmente il lubrificante Z260/... o Z261/...

Avvertenze di sicurezza

Durante l'accorciamento dei componenti e applicando la filettatura per l'avvitamento occorre prestare attenzione a un'angolarità assoluta.

Si devono disporre simmetricamente almeno due ganci/sganci rotondi e regolare con precisione la posizione di bloccaggio.

Mantenimiento

Hay que lubricar todas las piezas móviles regularmente. Se recomienda la utilización del lubricante Z260/... o Z261/... de HASCO.

Avisos de seguridad

Al acortar el componente y realizar la rosca para el atornillado hay que prestar toda la atención para conseguir una angularidad absoluta.

Es necesario disponer como mínimo de dos extractores de arrastre de forma simétrica y alinear perfectamente la posición de enclavamiento.

Manutenção

Devem ser lubrificadas regularmente todas as peças móveis. Recomenda-se o uso do lubrificante Z260/... ou de Z261/... de preferência.

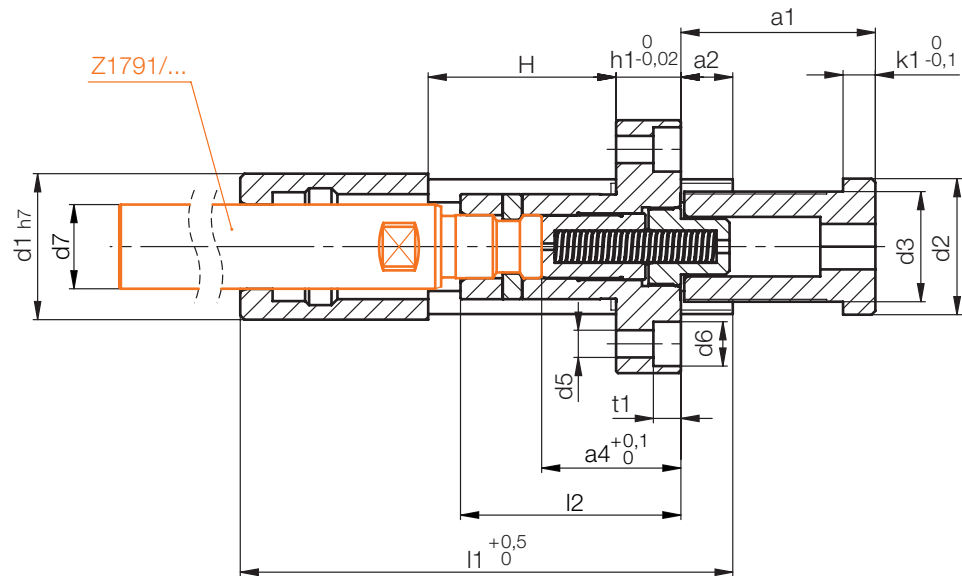
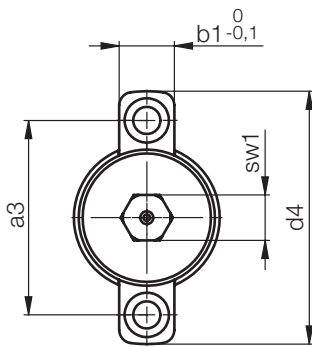
Instruções de segurança

Ao encurtar as componentes e ao elaborar a rosca de aparafusamento deve assegurar-se a angularidade absoluta.

Devem ser dispostos simetricamente pelo menos dois dispositivos de fecho tubular, devendo a posição de bloqueio coincidir exatamente.

Z1790/...

Gancio/sgancio rotondo
 Extractor de arrastre
 Dispositivo de fecho tubular

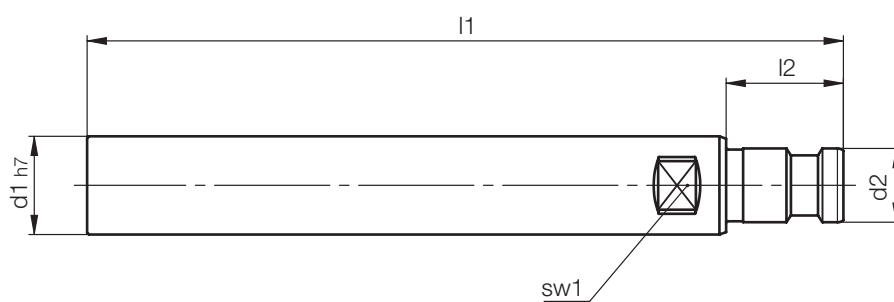


Novità / Nuevo / Novo

F [N]	min. H	sw1	k1	t1	a4	a3	a2	max. a1	min. a1	b1	h1	l2	l1	d7	d6	d5	d4	d3	d2	d1	max. H	Nr./No.
2500	5	12	5	6,8	23	40	10	35	22	12,6	13	40	86	16	10,5	6,8	54	M22 x 1,25	28	28	30	Z1790/28 x 30
													111								55	55
5000	6		6		32	46	12	47,5	27		15	51		19			60	M26 x 1,5	33	34	41	34 x 41
													146								76	76
7500	12	14	10	8,5	43	60	16	60	35	17	20	68	152	26	13,7	8,4	78	M34 x 1,5	42	45	58	45 x 58
													198								104	104
10000	15	19	13	10,5	58	78	20	86	46	23	27	92	208	35	16,5	10,4	99	M44 x 1,75	54	60	80	60 x 80
													258								130	130

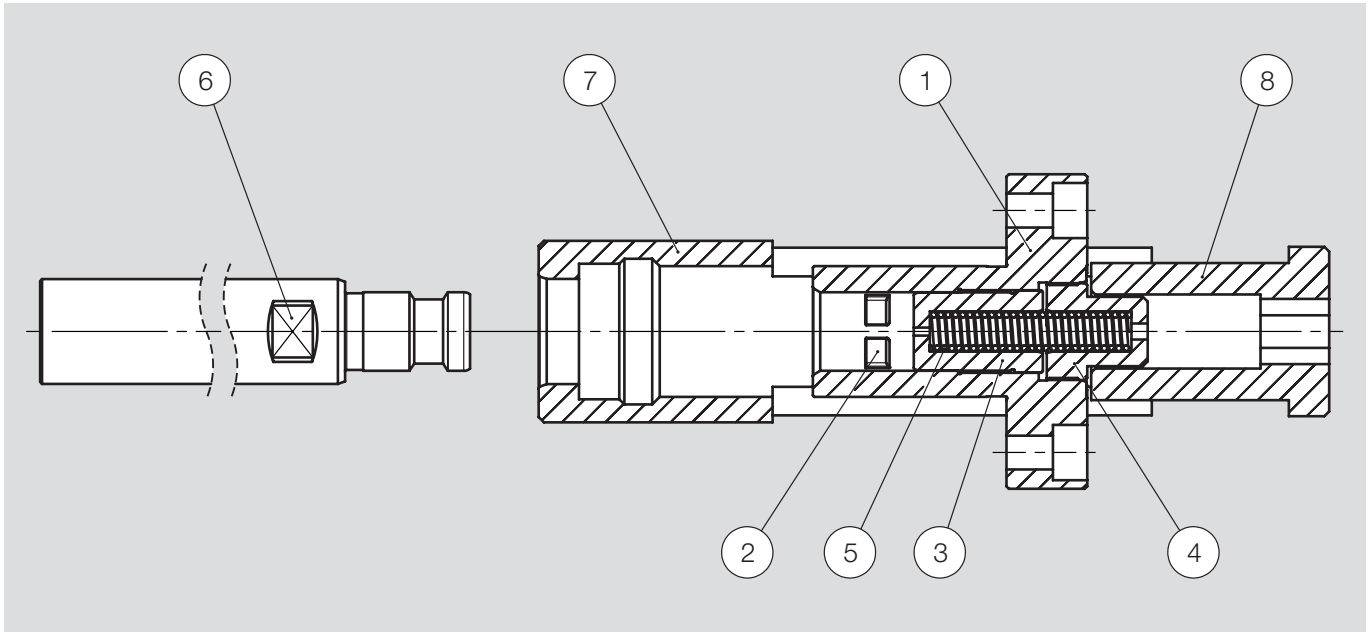
Z1791/...

Asta di trazione
Barra de tracción
Haste de tração



Novità / Nuevo / Novo

sw1	l2	d2	d1	l1	Nr./No.
13	21	12,4	16	140	Z1791/16x140
				250	250
15	24	14,5	19	160	19x160
				280	280
22	31	19,5	26	200	26x200
				310	310
29	40	24	35	270	35x270
				370	370



Pos. Pos. Item	Denominazione	Denominación	Designação	Pezzo Cantidad Quantidade	Materiale/Norma Material/Norma Material/Norma	Durezza Dureza Dureza
1	Alloggiamento	Carcasa	Corpo	1	1.2764	61-63 HRC
2	Segmento	Segmento	Segmento	4	1.2510	60-62 HRC
3	Bussola di fissaggio	Casquillo de seguridad	Casquilho de aperto	1	1.2312	
4	Alloggiamento molla	Caja del muelle	Caixa da mola	1	1.2312	
5	Molla	Muelle	Mola	1		
6	Asta di trazione	Barra de tracción	Haste de tração	1	SS2511	60-62 HRC
7	Manicotto	Casquillo	Bucha	1	1.2764	60-62 HRC
8	Bussola di serraggio	Manguito de sujeción	Casquilho de fixação	1	SS2511	58-60 HRC