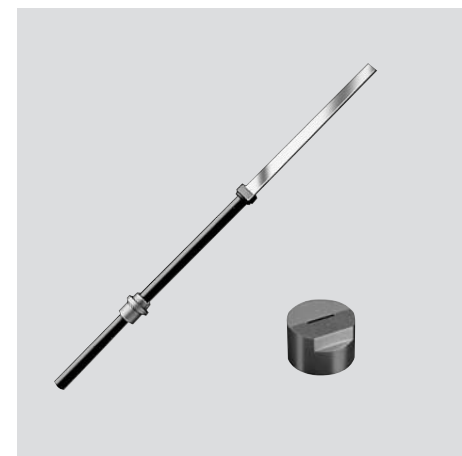


Einbauhinweise
 Mounting instructions
 Instructions d'installation



Z461/... (Z462/...)

Spezial-Flachauswerfer mit Führung
 Special blade ejector with guide
 Ejecteur spécial à lame avec
 élément de guidage

Der Spezial-Flachauswerfer Z 461 / . . . ist für Druck- und Spritzgießformen gleichermaßen geeignet. Das Auswerferblatt (1) wird durch die Führungsstücke (3) auf der ganzen Länge geführt und kann so beim Entformen der Artikel nicht ausknicken. Bei der Formteilgestaltung ergeben sich hierdurch wesentliche Vorteile, da dieser Auswerfer unter extrem dünnen Konturpartien angestzt werden kann. Materialintensive Auswerfernocken entfallen so.

Das Auswerferblatt (1) wird über die Buchse (2) betätigt, die in den Auswerferplatten der Form befestigt ist. Die Führungsstücke (3) sind nach Beispiel I oder II anzuordnen.

Durch die Verwendung der geteilten Führungen Z 462 / . . . (4) sind für den Einbau dieser Auswerfer nur Bohrarbeiten erforderlich (Beispiel III). Bei eventuellem Verschleiß ist diese Führung leicht auszutauschen.

Einbauhinweise

Buchse (2) und Führungssegmente (3) leichtgängig in die Aufnahmebohrung einbauen. Auswerfer (1) und Segmente (3) nach Bedarf kürzen. Führung Z 462 / . . . (4) im Durchmesser und in der Höhe genau einpassen und gegen Verdrehung sichern. Bei Einbau in die Form ist der Spezial-Flachauswerfer gut zu fetten. Vorzugsweise ist der HASCO Hochleistungs-Schmierstoff Z 260 / Z 261 zu verwenden.

The special blade ejector Z 461 / . . . is equally suited for diecasting and injection moulds. The ejector blade (1) is guided along its entire length by the guide elements (3), thus preventing it from buckling during demoulding movement. This results in significant advantages in moulding design as this ejector can be used underneath extremely thin contour areas. This dispenses with the need for materialintensive ejector ribs or bossings.

The ejector blade (1) is activated via the bush (2) which is secured in the ejector plates of the mould. The guide elements (3) must be fitted as in example I or II.

By using the split guides Z 462 / . . . (4), only drilling work is required for the installation of these ejectors (example III). This guide can be easily replaced in the event of wear.

Mounting instructions

Fit bush (2) and guiding segments (3) with slide fit into the location hole. Shorten ejector (1) and segments (3) as required. Fit guide Z 462 / . . . (4) correctly in hole and length and protect it against distortion. When fitting this special blade ejector into the mould, it should be well greased, preferably using HASCO heavy-duty lubricant Z 260 / Z 261.

L'éjecteur spécial à lame Z 461 / . . . est approprié non seulement au moulage par l'injection mais également au moulage sous pression. La lame (1) étant guidée sur toute la longueur par les éléments de guidage (3), celle-ci ne pourra se plier lors du démoulage. Ceci permet des avantages considérables pour la conception de la pièce, cet éjecteur peut être placé sous des parties minces. Les renforcements des parois, pour faciliter l'éjection sont inutiles.

La lame (1) est commandée par une douille (2), fixée entre les plaques d'éjection. Les éléments de guidage (3) devront être montés conformément aux exemples I ou II.

Comme les éléments de guidage Z 462 / . . . (4) sont partagés, il suffit de déterminer les trous de montage des éjecteurs (exemple III). En cas d'usure éventuelle, cet élément de guidage peut être remplacé facilement.

Instructions d'installation

Monter douille (2) et segments de guidage (3) – sans les serrer – dans l'alésage de prise. Raccourcir éjecteur (1) et segments (3) suivant besoin. Emboîter exactement élément de guidage Z 462 / . . . (4) en diamètre et hauteur et le bloquer contre torsion. Lors du montage dans le moule, il importe de bien graisser l'éjecteur à lame. Utiliser de préférence le lubrifiant HASCO de haute performance Z 260 / Z 261.