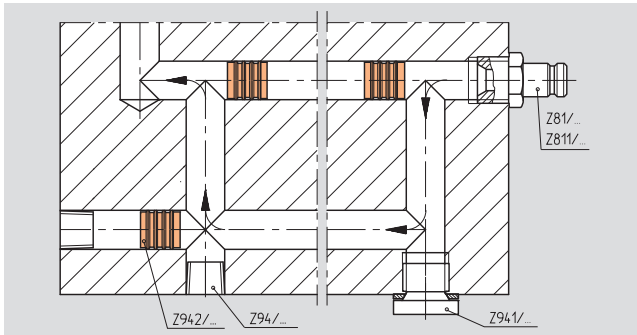


*Einbauhinweise
Mounting instructions
Instructions d'installation*

*Z942/...
Z945/...*



*Z942/...
Verschlussstopfen
Sealing plug
Bouchon à sertir*



*Z945/1, Z945/2
Montage-Set
Assembly set
Set de montage*

Technische Änderungen vorbehalten. Bitte überprüfen Sie stets sämtliche Angaben anhand unserer veröffentlichten Produktinformationen im Internet.

Subject to technical modifications. Please always check all the data against the product information we publish in the internet.

Sous réserve de modifications techniques. Veuillez toujours vérifier toutes les données au moyen de nos informations produits publiées sur Internet.

Verschlussstopfen Z942/...

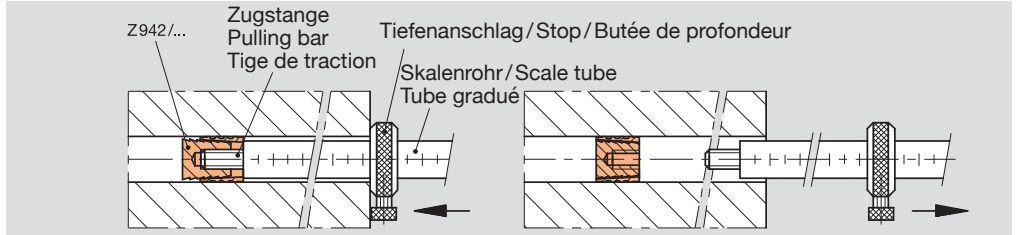
Die HASCO-Verschlussstopfen Z942/... werden mit der Montage-Zange aus dem Montage-Set Z945/... in nicht abgesetzten Bohrungen positioniert und montiert.

Sealing plug Z942/...

HASCO sealing plugs Z942/... are positioned and assembled in straight holes using the assembly pliers from assembly set Z945/...

Bouchon à sertir Z942/...

Les bouchon à sertir de HASCO Z942/... seront positionnés et montés avec la pince du set de montage Z945/... dans de trous cylindriques pas étagés.



Die Stopfen sind vorwiegend zum Unterteilen und Umlenken von gebohrten Kühl- und Temperiersystemen in Formen und Werkzeugen vorgesehen. In Abhängigkeit von der Bohrungstoleranz ($\leq H13$) beträgt der zulässige Druck max. 40 bar.

The plugs are intended primarily for segmenting and diverting of circuits for temperature control systems in moulds and tools.

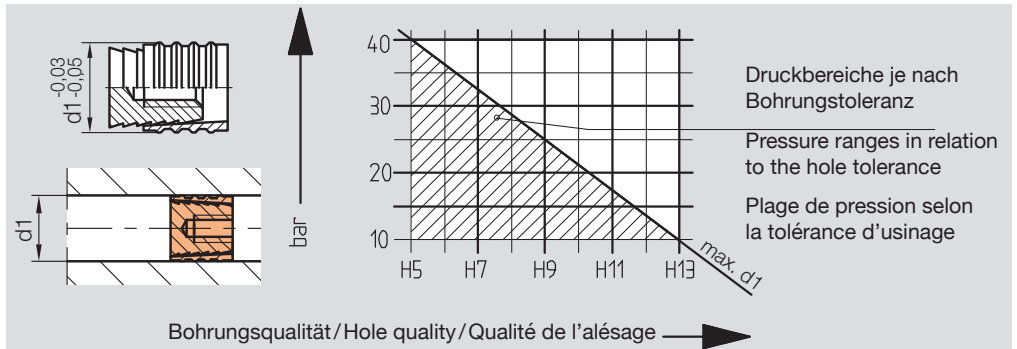
Depending on the hole tolerance ($\leq H13$), the maximum permissible pressure is 40 bar.

Ces bouchons sont notamment destinés à la division et au renvoi de circuits de chauffe ou de refroidissement par trous cylindriques dans les moules et les outils. En fonction de la tolérance des trous ($\leq H13$), la pression max. admise s'élevé à 40 bar.

Richtwerte für Bohrungstoleranzen und Drücke

Standard values for hole tolerances and pressures

Valeurs de référence pour les tolérances des trous et les pressions



Bohrungstoleranz

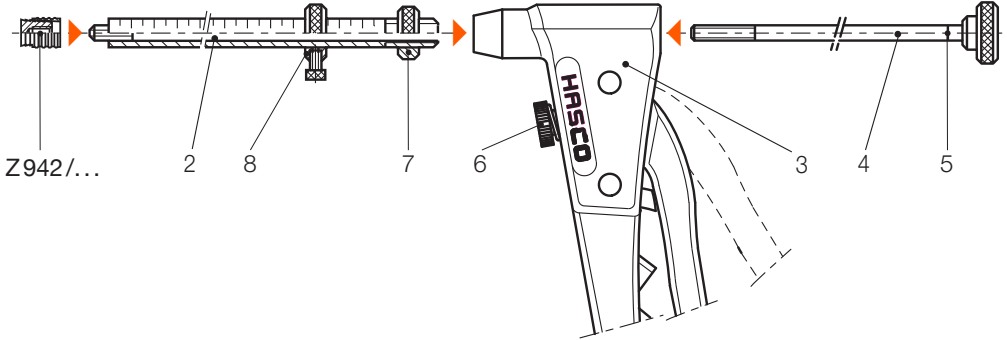
Hole tolerance

Tolérance du trou

| ø d1 [mm] | H5 [µ.m] | H7 [µ.m] | H9 [µ.m] | H11 [µ.m] | H13 [µ.m] |
|-----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|
| 6 | +5/0 | +12/0 | +30/0 | +75/0 | +180/0 |
| 8 | +6/0 | +15/0 | +36/0 | +90/0 | +220/0 |
| 10 | | | | | |
| 12 | +8/0 | +18/0 | +40/0 | +110/0 | +270/0 |
| 16 | | | | | |

Montage-Set Z945/1

Skalenrohr 2 in die Zange 3 einschrauben.
Die Zugstange 4 in die Zange 3 stecken, Sprengring 5 rastet ein. Zange schließen. Einstellknopf 6 in Nullstellung drehen.



Z942/...

2

8

7

6

3

4

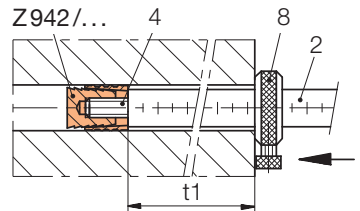
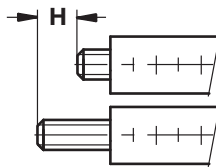
5

Hub durch Drehen des Einstellknopfes 6 nach Tabelle einstellen. 1 Umdrehung Δ 3 mm. Hub H überprüfen.

Adjust stroke according to table by turning setting knob 6. 1 turn Δ 3 mm. Check stroke H.

Régler la course en tournant le bouton de réglage 6 conformément aux valeurs données dans le tableau. 1 tour Δ 3 mm. Vérifier la course H.

| Z942/... | H Hub Stroke Course | Gewinde Thread Filet |
|----------|---------------------|----------------------|
| .../ 6 | 4,5 | M3 |
| .../ 8 | 5,5 | M4 |
| .../10 | | |



Verschlussstopfen Z942/... bei geöffneter Zange so weit es geht auf Zugstange 4 schrauben und ca. 1 Umdrehung lösen.

With the pliers open, screw sealing plug Z942/... onto pulling bar 4 as far as possible and then loosen approx. 1 turn.

Lorsque la pince est ouverte, visser autant que possible le bouchon à sertir sur la tige de traction 4 et dévisser d'environ 1 tour.

Skalenrohr 2 gefühlvoll gegen Verschlussstopfen schrauben und mit Kontermutter 7 sichern.

Carefully screw scale tube 2 up against sealing plug and secure with lock nut 7.

Visser précautionneusement le tube gradué 2 sur le bouchon à sertir et procéder au blocage avec le contre-écrou 7.

Montagetiefe t1 mit Anschlag 8 einstellen.

Set assembly depth t1 with stop 8.

Régler la profondeur de montage t1 avec la butée 8.

Verschlussstopfen bis an den Anschlag 8 in die Bohrung einführen. Zange gefühlvoll schließen – Stopfen ist montiert. Zugstange 4 aus montiertem Stopfen schrauben und Werkzeug aus der Bohrung ziehen.

Insert sealing plug into drill hole as far as stop 8. Carefully close pliers – the plug is now fixed. Unscrew pulling bar 4 from the assembled plug and pull out tool from the drill hole.

Introduire le bouchon à sertir dans le trou jusqu' à la butée 8. Fermer précautionneusement la pince. Le bouchon est monté. Dévisser la tige de traction 4 du bouchon monté et retirer l'outil du trou.

Montage-Set Z945/2

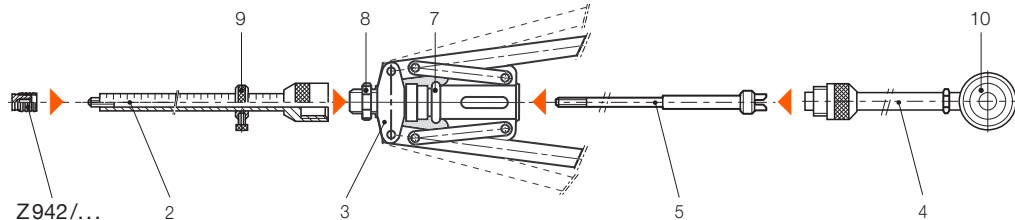
Skalenrohr 2 auf die Zange 3 schrauben. Ausdrehvorrichtung 4 abschrauben, Zugstange 5 in die Zange 3 stecken und Ausdrehvorrichtung wieder montieren. (Für die Skalenrohre \varnothing 10 x 250 und \varnothing 12 x 250 ist die gleiche Zugstange zu verwenden) Zange schließen. Stellring 6 auf Null schrauben.

Montage-Set Z945/2

Screw scale tube 2 onto pliers 3. Screw off unscrewing device 4, insert pulling bar 5 into pliers 3 and reassemble unscrewing device. (Use the same pulling bar for scale tubes of dia. 10 x 250 and 12 x 250.) Close pliers. Turn setting ring 6 to zero.

Montage-Set Z945/2

Tube gradué 2 à visser sur pince 3. Dispositif de dévissage 4 à dévisser. Tige de traction 5 à placer sur la pince 3. Remonter dispositif de dévissage. (Utiliser la même tige de traction 5 pour les tubes gradués \varnothing 10 x 250 et \varnothing 12 x 250). Fermer la pince. L'anneau de réglage 6 doit être placé sur 0.

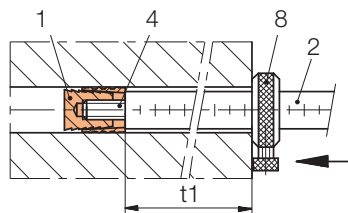
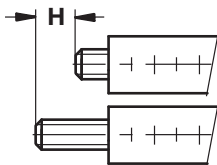


Hub durch Drehen des Stellrings 6 nach Tabelle einstellen. 1 Umdrehung Δ 1,5 mm. Stellring 6 mit Kontermutter 7 sichern. Hub H überprüfen.

Adjust stroke according to table by turning setting ring 6. 1 turn Δ 1.5 mm. Secure setting ring 6 with lock nut 7. Check stroke H.

Régler la course en tournant l'anneau de réglage 6 conformément aux valeurs données dans le tableau. 1 tour Δ 1,5 mm. L'anneau de réglage 6 est bloqué avec le contre-écrou 7. Vérifier la course H.

| Z942/... | H Hub Stroke Course | Gewinde Thread Filet |
|----------|---------------------|----------------------|
| .../10 | 5,5 | M6 |
| .../12 | | |
| .../16 | | M8 |



Verschlussstopfen Z942/... bei geöffneter Zange soweit es geht auf Zugstange 5 schrauben und ca. 1 Umdrehung lösen. Skalenrohr 2 gefühlvoll gegen Verschlussstopfen schrauben und mit Kontermutter 8 sichern.

With the pliers open, screw sealing plug Z942/... onto pulling bar 5 as far as possible, then loosen approx. 1 turn. Carefully screw scale tube 2 up against sealing plug and secure with lock nut 8.

Avec pince ouverte, visser autant que possible le bouchon à sertir Z942/... sur la tige de traction 5 et dévisser d'environ 1 tour. Visser précautionneusement le tube gradué 2 sur le bouchon à sertir et procéder au blocage avec le contre-écrou 8.

Montagetiefe t1 mit Anschlag 9 einstellen. Verschlussstopfen bis an den Anschlag 9 in die Bohrung einführen. Zange gefühlvoll schließen – Stopfen ist montiert.

Set assembly depth t1 with stop 9. Insert sealing plug into the drill hole as far as stop 9. Carefully close pliers – the plug is now assembled.

Régler la profondeur de montage t1 avec la butée 9. Le bouchon à sertir doit être introduit dans le trou jusqu'à la butée 9. Fermer précautionneusement la pince. Le bouchon est monté.

Durch Ziehen am Knopf 10 der Ausdrehvorrichtung wird die Zugstange 5 automatisch aus dem Stopfen geschraubt. Werkzeug aus der Bohrung ziehen.

By pulling knob 10 the unscrewing device automatically removes pulling bar from plug. Pull tool from the drill hole.

Tirer le bouton 10 du dispositif de dévissage pour sortir la tige de traction 5 du bouchon vissé et retirer l'outil du trou.