
Instrukcja montażu
Mounting instructions
Указания по монтажу



Z 169/...

Wypychacz
dwustopniowy
Two-stage ejector
Двухступенчатый
выталкиватель

Opis działania

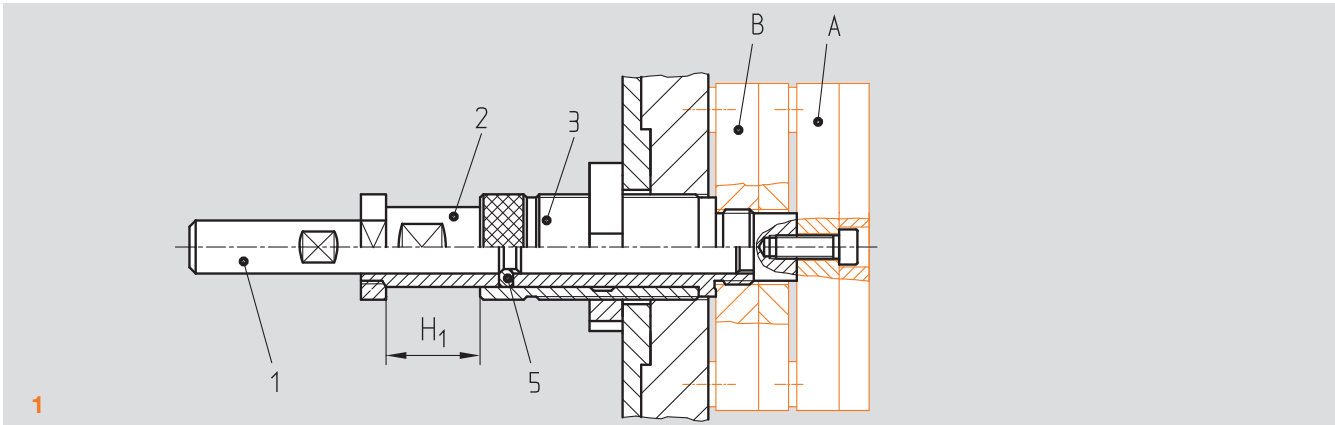
Trzpień wypychający (1) i tuleja przesuwana (2) są połączone kształtowo za pomocą segmentów (5). Bezstopniowe ustawienie skoku „H1” wykonywane jest poprzez osiowe przestawienie tulei mocującej (3).

Performance

The ejector bolt (1) and the sliding bush (2) are positively connected by the segments (5). The stroke “H1” is infinitely adjustable by axially moving the clamping sleeve (3).

Описание функций

Стержень выталкивателя (1) и скользящая втулка (2) надежно зафиксированы сегментами (5). Ход “H1” можно плавно отрегулировать, аксиально передвигая зажимную втулку (3).



Rysunek 1

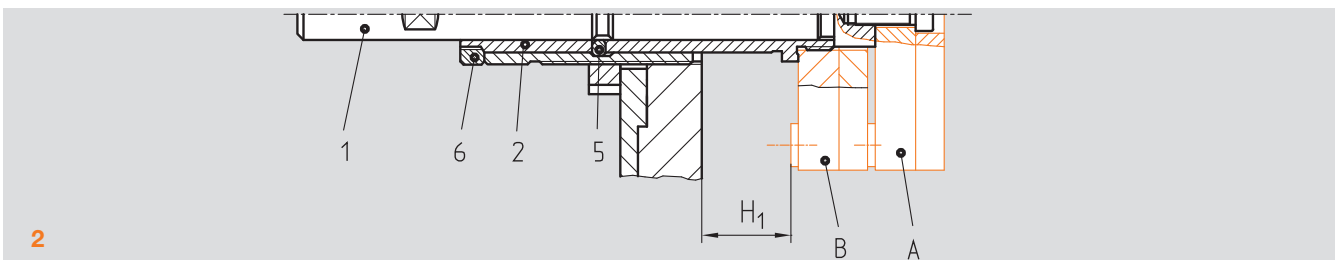
W pozycji wyjściowej zespoły płyt wypychaczy „A” i „B” leżą na sobie i przemieszczają się razem przez odległość skoku „H1”.

Fig. 1

In the home position the ejector assemblies “A” and “B” are positioned on top of one another and move together over the stroke “H1”.

Рисунок 1

En position de départ, les batteries d’jection «A» et «B» reposent l’une sur l’autre et parcourent ensemble la course «H1».



Rysunek 2

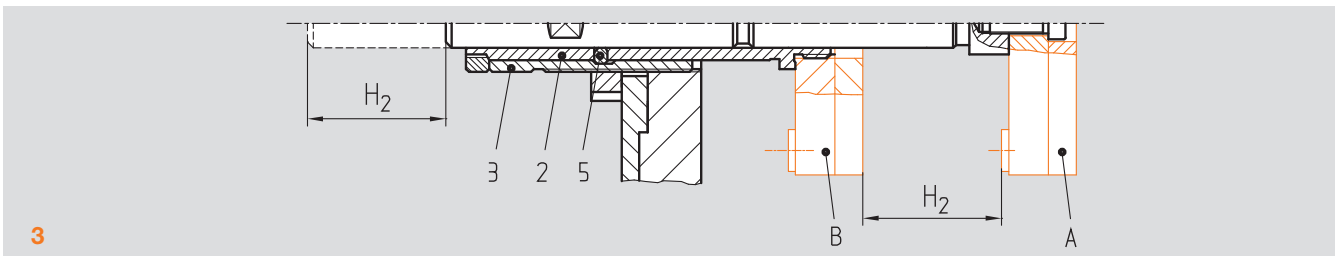
Skok 1
Wielkość skoku „H1” jest ograniczona przez ogranicznik nakrętki (6) na tulei mocującej (3). W tej pozycji segmenty (5) uwalniają trzpień wypychający (1) dla skoku „H2”.

Fig. 2

Stroke 1
The stroke “H1” is limited by the nut (6) being stopped by the clamping sleeve (3). In this position the segments (5) release the ejector bolt (1) for the stroke “H2”.

Рисунок 2

Ход 1
Ограничение хода “H1” обеспечивается упором гайки (6) в зажимную втулку (3). В таком положении сегменты (5) позволяют стержню выталкивателя (1) перемещаться по ходу “H2”.



Rysunek 3

Skok 2
Wielkość skoku „H2” jest ustalona przez maszynę. Segmenty (5) ryglują teraz tuleję mocującą (3) z tuleją przesuwaną (2) w formie połączenia kształtowego i mocują przez to zespół płyt wypychaczy „B”.

Fig. 3

Stroke 2
The stroke “H2” is determined by the machine. The segments (5) now positively lock the clamping sleeve (3) with sliding bush (2) and thereby fix ejector assembly “B”.

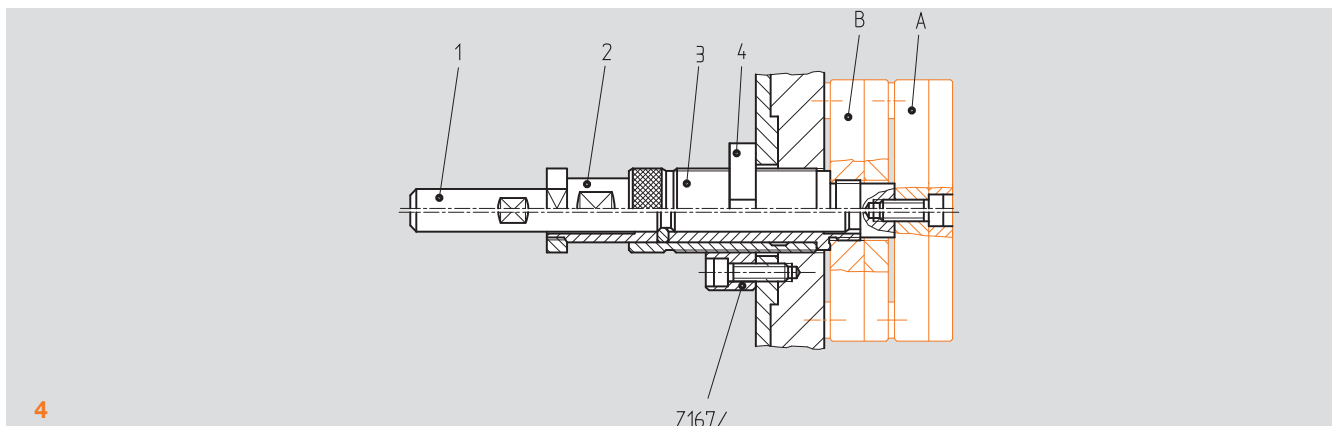
Рисунок 3

Ход 2
Ход “H2” определяется машиной. Сегменты (5) надежно защелкивают зажимную втулку (3) с помощью скользящей втулки (2) и таким образом обеспечивают фиксацию блока выталкивателя “B”.

Wskazówki montażowe

Mounting instructions

Указания по монтажу



Rysunek 4

Wypychacz dwustopniowy HASCO Z169/... można skrócić z kołnierzem Z167/... poprzez tuleję mocującą (3) lub bezpośrednio do płyty mocującej. Zablokowanie odbywa się za pomocą dostarczonej nakrętki okrągłej rowkowej (4).
Należy dopilnować, by głębokość wkręcania wynosiła min. 0,3 x średnica gwintu tulei mocującej (3).

Zaleca się połączenie końcówki trzpienia wypychającego (1) od strony maszyny z hydraulicznym wypychaczem maszyny. W przypadku mechanicznego ustawiania powrotnego w zespole wypychaczy „A” należy zastosować cofacze. Kołnierza Z167/... można również użyć jako elementu centrującego w ruchomych połówkach narzędzi, ponieważ średnice zewnętrzne są powszechnie stosowanymi wielkościami. Przykręcić tuleję przesuwną (2) posiadającą przednią część gwintowaną do zespołu płyt wypychaczy „B”. Dopasować trzpień wypychający (1) do zespołu płyt wypychaczy „A” i skrócić ze sobą.

Fig. 4

The HASCO two-stage ejector Z169/... can be screwed either by means of the clamping sleeve (3) to the flange of Z167/... or directly onto the clamping plate. It is then locked with slotted nut (4), which is supplied.

A screwed-in depth of at least 0.3 x the thread diameter of the clamping sleeve (3) should be maintained.

The machine-end of the ejector bolt (1) should first be connected to the hydraulic machine ejector. In the case of mechanical return movement pressure pins should be installed in ejector assembly “A”. Flange Z167/... can also be used as a locating ring in the moveable mould half because the outside diameters conform to common mounting dimensions.

Screw sliding bush (2) with the front threaded section into ejector assembly “B”.

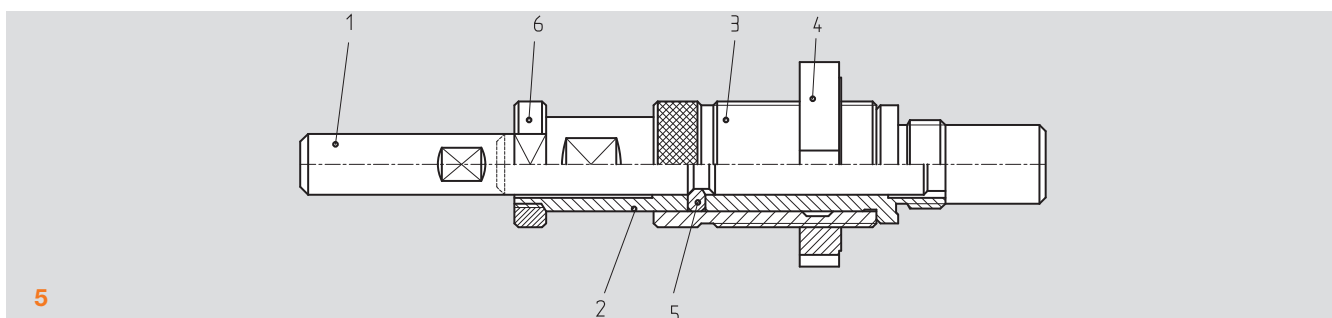
Match ejector bolt (1) to ejector assembly “A” and screw together.

Рисунок 4

Двухступенчатый выталкиватель HASCO Z169/... можно привинтить как с помощью зажимной втулки (3) на фланце Z167/... , так и прямо на крепежной плите. Затем конструкция закрепляется с помощью имеющихся в комплекте шлицевых гаек (4). При вкручивании необходимо выдерживать расстояние, равное минимум 0,3 x диаметр резьбы зажимной втулки (3).

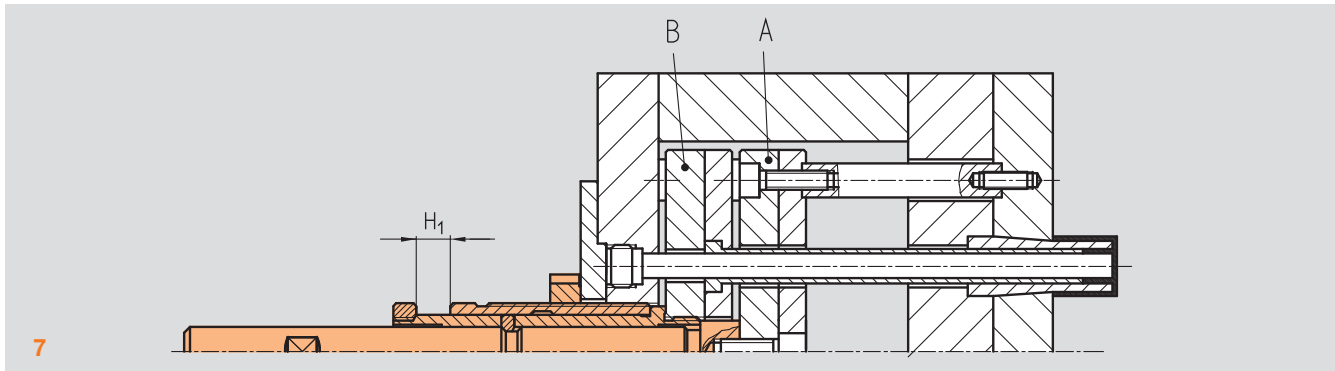
Сначала необходимо соединить сторону стержня выталкивателя (1) со стороны машины с гидравлическим выталкивателем. При механическом возврате возвратный нажимной штифт устанавливается в блок выталкивателя “A”. Фланец Z167/... также может использоваться в качестве центровочного фланца в подвижной части пресс-формы, потому что наружный диаметр имеет распространенный монтажный размер.

Вкрутите скользящую втулку (2) с передней резьбовой частью в блок выталкивателя “B”. Приложите стержень выталкивателя (1) к блоку выталкивателя “A” и скрутите их вместе.



5

Poz. / Item / Поз.	Nazwa	Designation	Наименование	Stück / Quantity / Кол-во	Material / Norm / Material / Standard / Материал / Стандарт
1	Trzpień wypychający	Ejector bolt	Стержень выталкивателя	1	1.5919 / DLC
2	Tuleja przesuwna	Sliding bush	Скользкая втулка	1	1.5919 / DLC
3	Tuleja mocująca	Clamping sleeve	Зажимная втулка	1	1.5919
4	Nakrętka okrągła rowkowa	Slotted nut	Шлицевая гайка	1	DIN 1804
5	Segment	Segment	Сегмент	4 (6)	1.2510 / DLC
6	Nakrętka	Nut	Гайка	1	1.5919



Rysunek 7

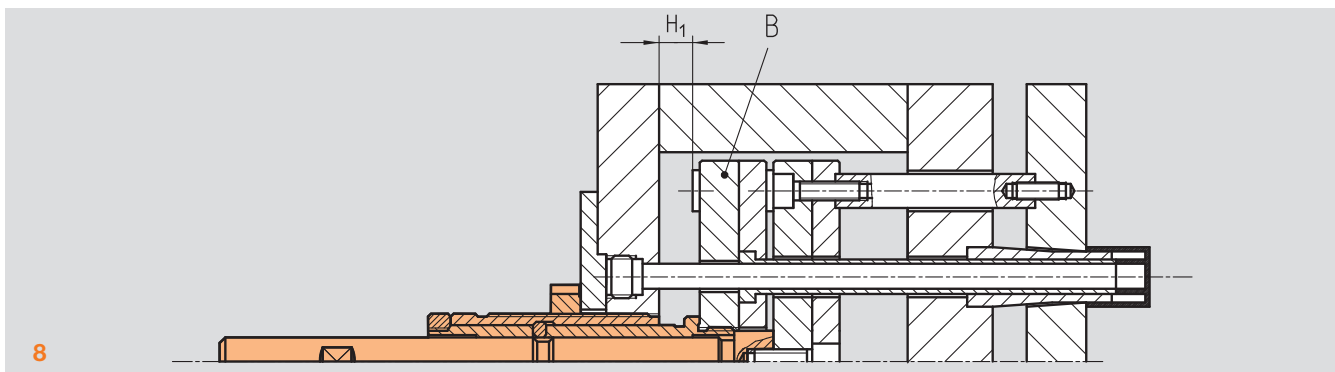
Narzędzie jest otwarte, a zespoły płyt wypychaczy „A” i „B” znajdują się w pozycji wyjściowej.

Fig. 7

The mould is open and the ejector assemblies “A” and “B” are in the home position.

Рисунок 7

Пресс-форма открыта и блоки выталкивателя “A” и “B” находятся в исходном положении.



Rysunek 8

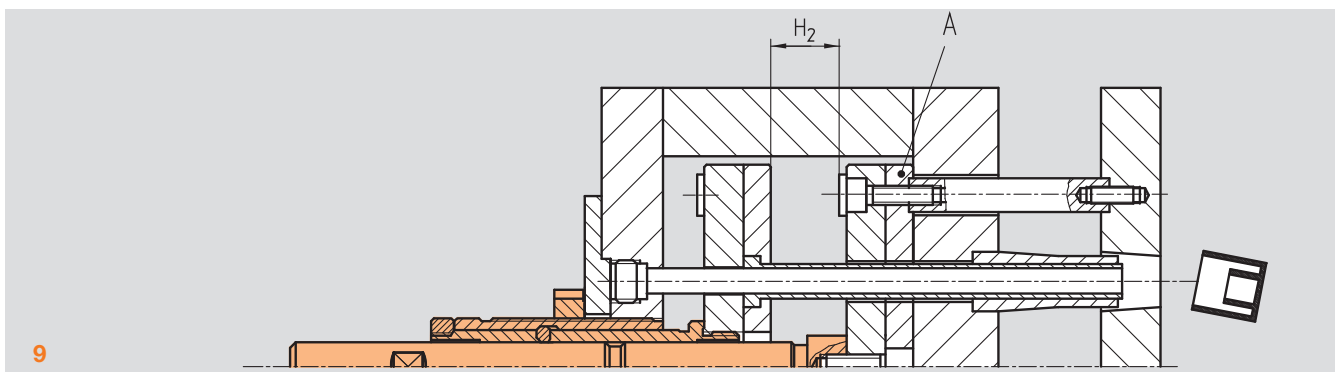
Zespoły wypychaczy przemieszczają się o skok „H1”. Zespół „B” znajduje się w pozycji końcowej, a wypraska jest oddzielana od części wewnętrznej.

Fig. 8

The ejector assemblies travel stroke “H1”. Assembly “B” is in the end position and the injection moulding is released from the inner section.

Рисунок 8

Блоки выталкивателя скользят по ходу “H1” Блок “B” находится в крайнем положении и деталь, отлитая под давлением, отсоединяется от внутренней детали.



Rysunek 9

Zespół wypychaczy „B” przemieszcza się teraz o skok „H2”, a wypraska jest ściągana z rdzenia zewnętrznego.

Fig. 9

The ejector assembly “A” now travels stroke “H2” and the injection moulding is stripped from the outer core.

Рисунок 9

Блок выталкивателя “A” перемещается по ходу “H2”, и деталь, отлитая под давлением, отсоединяется от наружной сердцевины.

⚠ Konserwacja

Wypychacz dwustopniowy Z 169/... należy regularnie poddawać konserwacji.

⚠ Maintenance

The two-stage ejector, Z 169/... should be maintained regularly.

⚠ Техническое обслуживание

Техническое обслуживание двухступенчатого выталкивателя Z 169/... необходимо проводить регулярно.

Возможны отдельные технические изменения. Пожалуйста, постоянно сверяйте все приведенные параметры и данные с публикуемыми на нашей странице в интернете информационными данными о продукте.

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

Zmiany techniczne zastrzeżone. Prosimy o zapoznanie się z informacjami zawartymi w naszych ogólnych danych produktu na stronie www.hasco.com.