

HASCO®

Enabling with System.

Nowość
New
Новинка
Z1790/...
Z1791/...

Mechanizm zapadkowy okrągły

Round latch lock unit

Фиксатор

цилиндрический



Mechanizm zapadkowy okrągły HASCO Z 1790 / . . . został opracowany specjalnie z myślą o formach wtryskowych oraz narzędziach do odlewania ciśnieniowego, gdy wymagana jest druga płaszczyzna podziału narzędzia.

The HASCO round latch locking unit Z1790/... has been specially developed for injection moulds and diecasting moulds where a second parting plane is required in the mould.

Новый цилиндрический фиксатор HASCO - Z1790/... -разработан специально для т.н. этажных пресс-форм с двумя рабочими разъемами.

Cechy szczególne

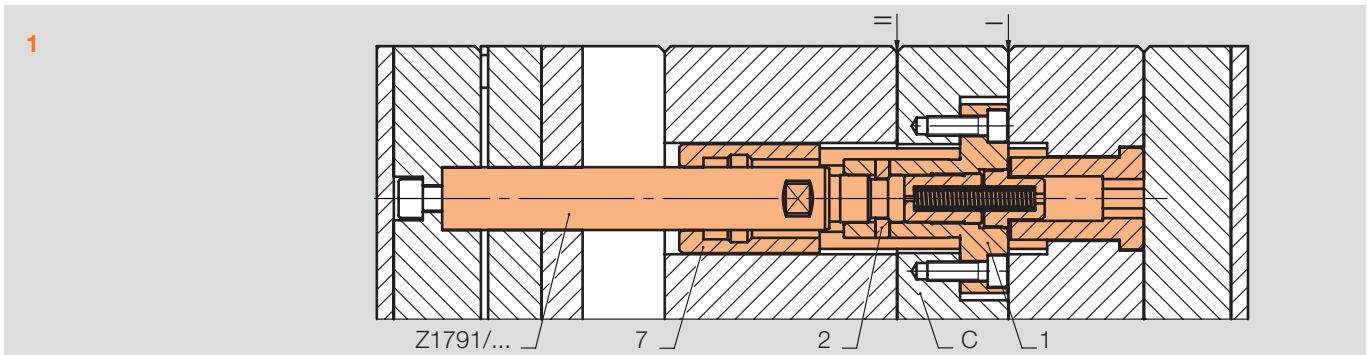
- Optymalne przekazywanie sił przez centralny kształtowy system blokady
- Płynna regulacja skoku
- Blokada ciągniętej płyty
- Sprawdzony system blokady z podwójnym ogranicznikiem skoku
- Montaż w obrębie narzędzia
- Wysoki stopień bezpieczeństwa podczas produkcji, transportu i przechowywania
- Szybki i łatwy montaż
- Elastyczne możliwości montażu trzpienia
- Precyzyjne elementy znormalizowane, dostępne w 4 rozmiarach każdorazowo w 2 długościach

Special Features

- Optimum load transmission through a central positive locking system
- Infinitely variable stroke
- Locks the pulled plate
- Proven locking system with double stroke end stops
- Fitted inside the mould
- Great safety during production, transport and storage
- Rapid, straightforward installation
- Flexible installation of the pulling rod
- Precision standard components, available in 4 sizes, with 2 lengths each

Особые характеристики

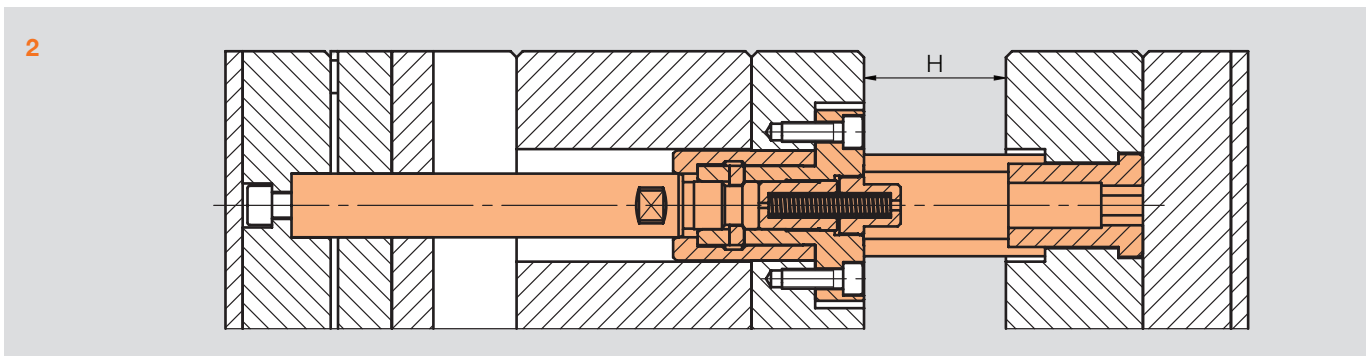
- Фиксация притягиваемой плиты
- Монтаж внутри самой пресс-формы
- Апробированная запорная система с двойным ходом
- Оптимальная передача усилия через центральную запорную систему
- Возможность плавной регулировки длины хода
- Быстрый и несложный монтаж
- Различные возможности монтажа тяги
- Прецизионные стандартизированные детали, в наличии 4 типоразмера с 2 вариантами длины



Forma jest zamknięta (rysunek 1). Podczas otwierania formy wtryskowej płyta formująca (C), w podziale „I”, zostaje pociągnięta o zdefiniowany skok „H”.

The mould is closed (Fig. 1). When the mould is opened, the mould plate to be pulled (C) in parting plane „I” is pulled by the specified stroke „H”.

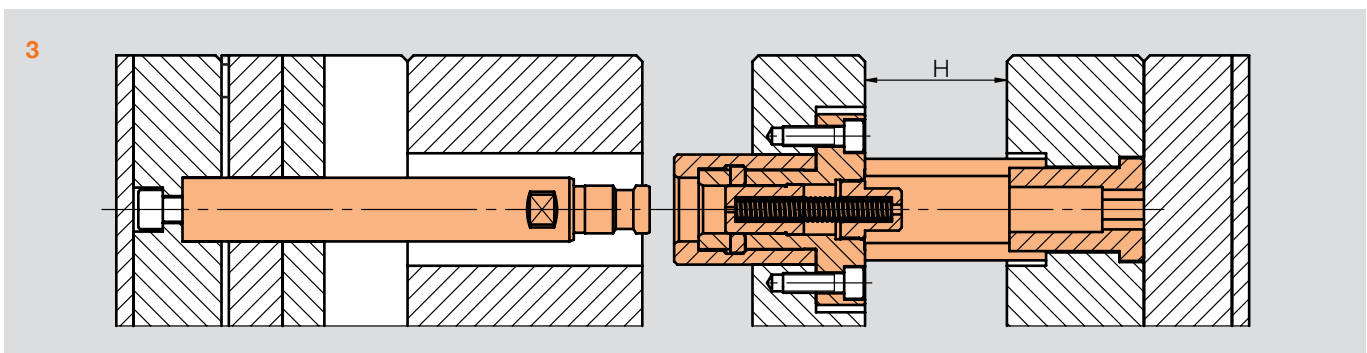
Форма закрыта (рис.1) При раскрытии пресс-формы зацепленная плита формообразующих первого разделения притягивается на определенную конструкцией длину хода „H”



Po dojściu do końca skoku „H”, kołnierz (1) przylega do ogranicznika tulei (7). Kamienie (2) wchodzą przy tym w tuleję (7). Trzpień ciągnący Z 1791/... jest teraz odblokowany, ciągnięta płyta „C” zostaje tym samym ustawiona nad tuleją (7), kołnierzem (1) i segmentami (2) (rysunek 2).

As soon as the end of the opening stroke „H” has been reached, the flange (1) is resting on the stop on the bush (7). The catches (2) slide into the recess on the bush (7). The pulling rod Z 1791/... is now unlocked and the pulled plate „C” is positioned above the bush (7), flange (1) and the catches (2) (Fig. 2).

При достижении конечного положения длины хода раскрытия „H”, фланец (1) попадает в начало обоймы (7) фиксатора. При этом сегменты (2) выдвигаются в соответствующие пазы обоймы (7) фиксатора. Толкающий стержень Z1791/... при этом высвобождается, а зацепленная и притягиваемая плита (C) будет таким образом зафиксирована в нужном положении. (рис.2)



Podział głównej formy „II” następuje poprzez dalsze otwarcie strony ruchomej. Narzędzie znajduje się w położeniu krańcowym (rysunek 3).

Podczas zamykania narzędzia okrągły mechanizm zapadkowy pracuje w odwrotnej kolejności.

The main parting plane „II” follows through the further opening of the clamping side. The mould is in the final opening position (Fig. 3).

During the closing movement for the mould, the round latch locking unit operates in the reverse sequence.

Дальнейшее раскрытие формы по её главному разделению происходит путем дальнейшего перемещения её подвижной части. Форма находится в конечном положении (рис. 3).

При закрытии формы фиксатор цилиндрический работает в обратном порядке.

Przykładu montażu

Odblokowany okrągły mechanizm zapadkowy Z 1790 / . . . wsunąć w ciągniętą płytę (C).

Kołnierz (1) przykręcić śrubami Z 31/ . . . z łbem walcowym do płyty (C).

Przykręcić tuleję zamykającą (8) przez płytę (D) tulei (7).

W celu uzyskania zdefiniowanego skoku „H” tuleję zamykającą (8) i/lub tuleję (7) należy dopasować pod względem długości od strony gwintowanej.

Trzpień ciągnący Z 1791/ . . . odpowiednio skrócić i umieścić gwint wewnętrzny.

Montaż trzpienia jest możliwy zarówno w płycie pośredniej (B) (rysunek 4), jak i płycie mocującej (A) (rysunek 5).

Mounting examples

Insert the released round latch locking unit Z1790/... into the plate which is to be pulled (C). Screw on the flange (1) to achieve a force-locked connection with the plate (C) using Z31/... cap-head screws.

Screw the locking sleeve (8) through the plate (D) of the bush (7).

To achieve the specified stroke „H”, the length of the locking sleeve (8) and/or the bush (7) must be adjusted on the thread side.

Shorten pulling rod Z 1791/... as appropriate and apply the inside thread.

The pulling rod can be mounted in both the intermediate plate (B) (Fig. 4) and the clamping plate (A) (Fig. 5).

Примеры монтажа

Вставьте разблокированный цилиндрический фиксатор Z 1790/... в подвижную плиту (C).

С помощью цилиндрических болтов Z 31/... плотно привинтите центрирующий фланец (1) к плите (C).

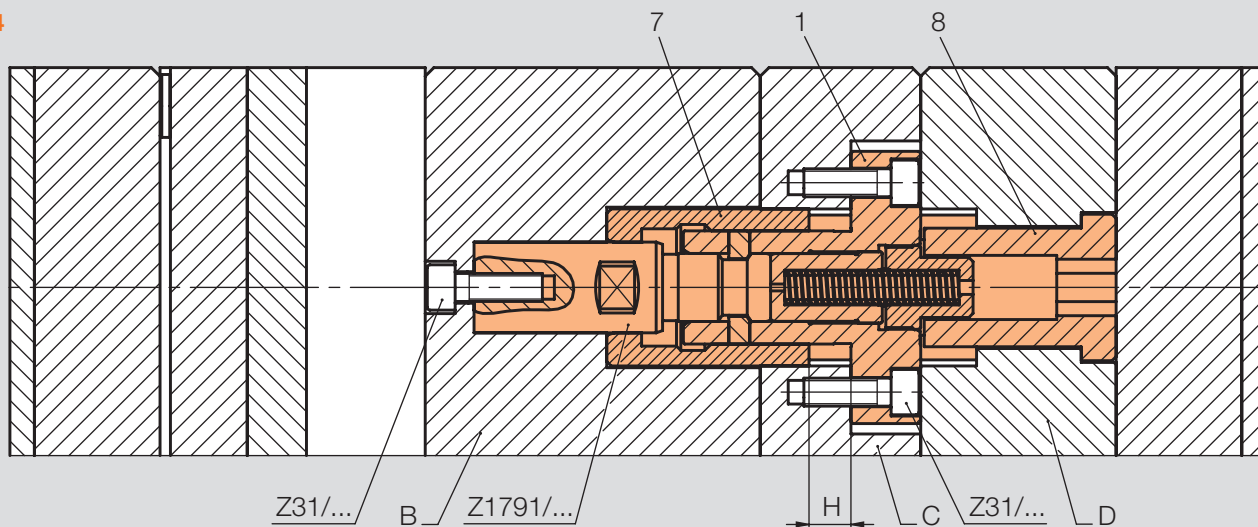
Привинтите зажимную втулку (8) через плиту (D) к втулке (7).

Для достижения конструктивно рассчитанного хода «H» отрегулируйте зажимную втулку (8) и/или втулку (7) по длине со стороны резьбы.

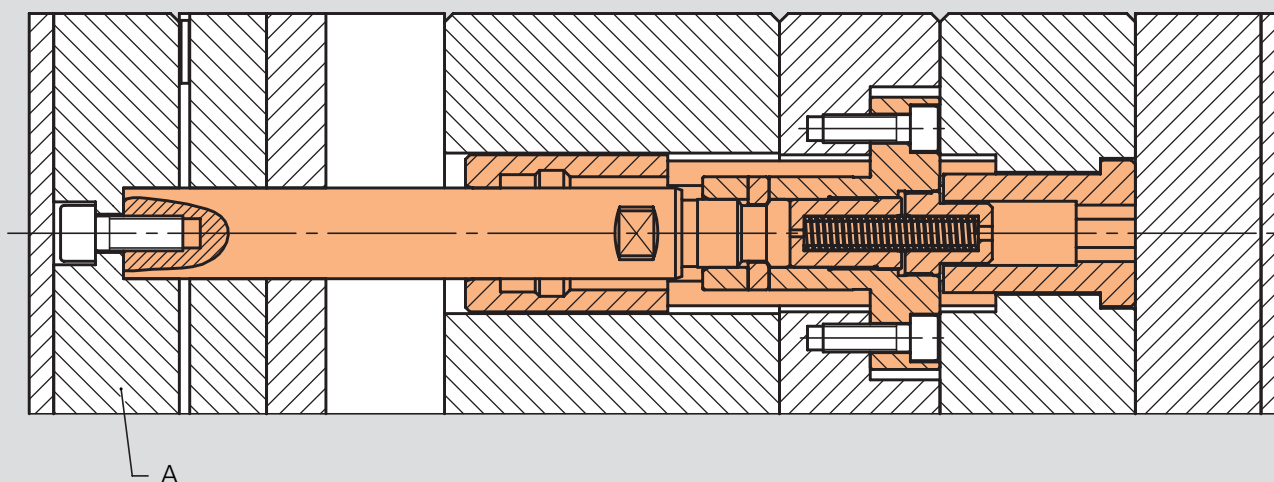
Укоротите тягу Z 1791/... соответствующим образом и установите внутреннюю резьбу.

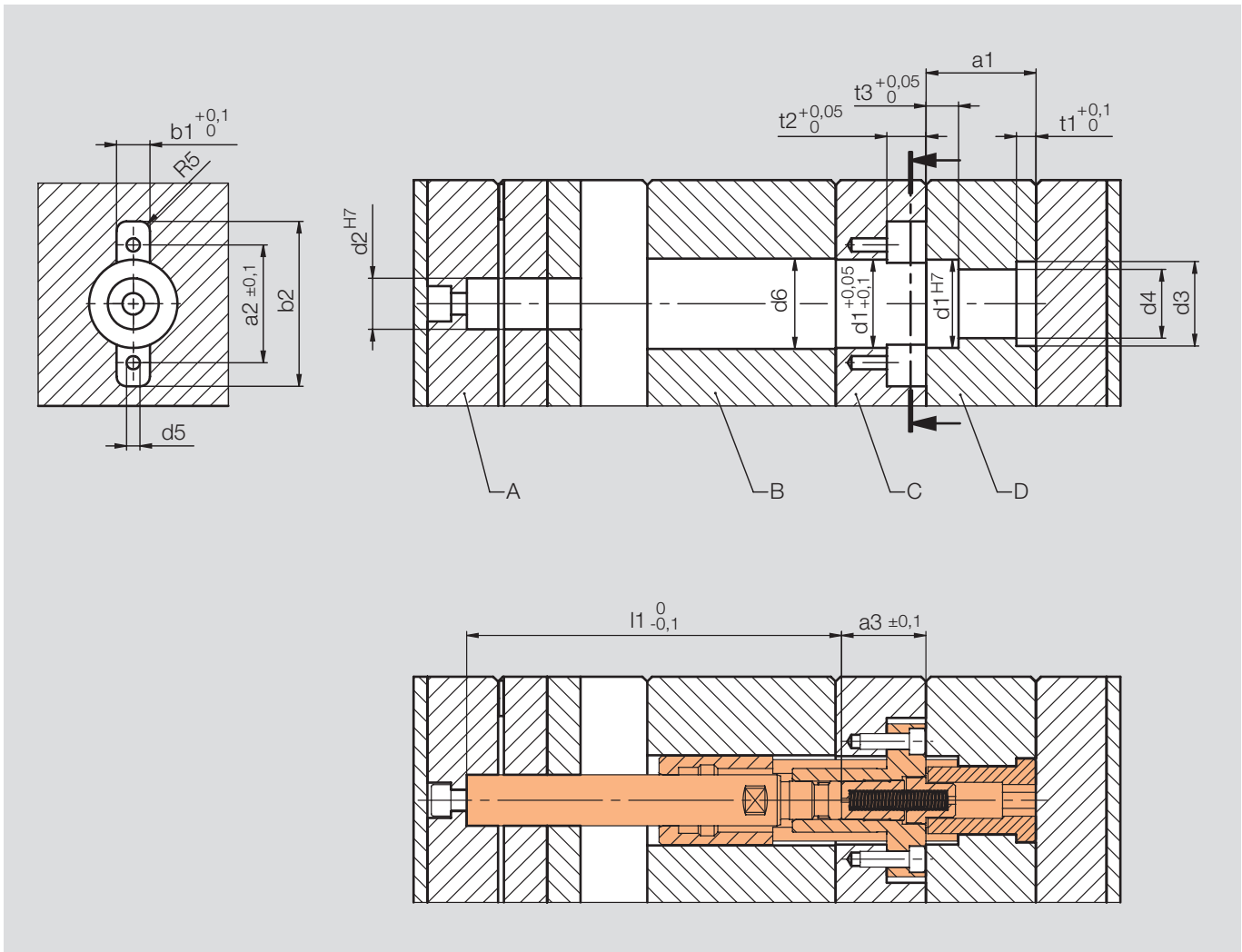
Монтаж тяги возможен как в опорной плите (B) (рис. 4), так и в плите крепления (A) (рис. 5).

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
																	55	55
500 N	5000 N	12	15	6	32	46	27-47,5	66		160	35		27	34	19	34	41	34x 41
																	76	76
750 N	7500 N	16	20	10	43	60	35-60	84	17	200	46	M8	35	43	26	45	58	45x 58
																	104	104
1300 N	10000 N	20	27	13	58	78	46-86	105	23	270	61	M10	45	55	35	60	80	60x 80
																	130	130

Skok „H” definiuje się poprzez odległość pomiędzy ogranicznikiem tulei (7) i kołnierzem (1), długość trzpienia ciągnącego Z1791/... należy odpowiednio skrócić.

Siły pociągowe determinują rozmiar i liczbę Z 1790 / . . . Należy uwzględnić przy tym duże obciążenia dynamiczne i występowanie dodatkowych sił dobierając odpowiedni współczynnik bezpieczeństwa.

Stroke „H” is determined by the distance between the stop on the bush (7) and the flange (1); the pulling rod Z1791/... should be shortened accordingly.

The pulling forces determine the requisite size and number of Z1790/... High dynamic stresses and the effect of additional forces should be taken into account with a corresponding safety factor.

Ход «Н» рассчитывается с помощью расстояния между упором втулки (7) и центрирующим фланцем (1), длину тяги Z 1791/... необходимо соответственно укоротить.

Тяговое усилие определяет размер и количество цилиндрических фиксаторов Z 1790/... .

При этом высокие динамические нагрузки и воздействие дополнительных сил следует учитывать с соответствующим запасом прочности.

Obciążenie Load Нагрузка [kg x m/min]	2 sztuki/pieces/штуки Nr./No.
280	Z 1791/28 x H
680	34 x H
1100	45 x H
1800	60 x H

Obciążenie Load Нагрузка [kg x m/min]	4 sztuki/pieces/штуки Nr./No.
500	Z 1791/28 x H
1150	34 x H
2000	45 x H
3400	60 x H

Przykładowe obliczenia**Sample calculation****Пример расчета**

Waga płyty „P”: 35,5 kg
Prędkość skoku: 18 m/min.

**Waga płyty x
Prędkość skoku**
35,5 kg x 18 m/min.
= 639 kg x m/min.

Wybór:
2 x Z 1790/34 x H

Plate weight "P": 35,5 kg
Stroke speed: 18 m/min.

**Plate weight x
Stroke speed**
35,5 kg x 18 m/min.
= 639 kg x m/min.

Selection:
2 x Z 1790/34 x H

Вес плиты «P»: 35,5 kg
Скорость хода: 18 m/min.

**Вес плиты x
Скорость хода**
35,5 kg x 18 m/min.
= 639 kg x m/min.

Выбор:
2 x Z 1790/34 x H

Konserwacja

Wszystkie ruchome części należy regularnie smarować. Zalecany smar Z 260 /... lub Z 261/...

Wskazówki bezpieczeństwa

Podczas skracania podzespołów lub obróbki gwintu do przykręcenia należy bezwzględnie zachować kąty.

Należy umieścić symetrycznie co najmniej dwa okrągłe mechanizmy zapadkowe i dokładnie dopasować do siebie pozycję blokady.

Maintenance

All moveable parts must be regularly lubricated. Lubricant Z 260/... or Z 261/... is recommended.

Safety notice

When shortening the components and applying the thread for the screw connection, care must be taken to ensure absolute angularity.

At least two round latch locking units must be arranged symmetrically and the locking positions must be precisely coordinated.

Техобслуживание

Регулярно смазывайте все подвижные части. Предпочтительно использовать смазку Z 260/... или Z 261/...

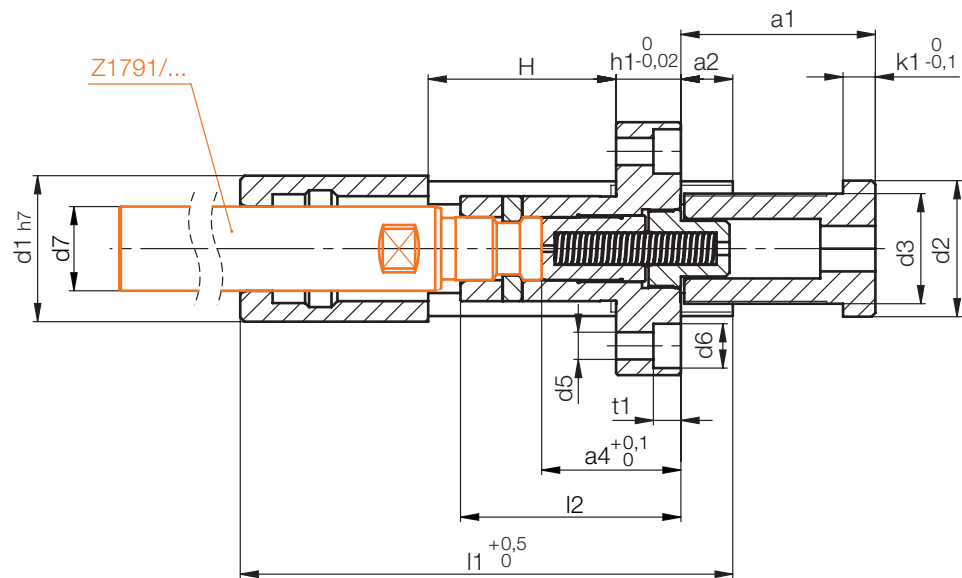
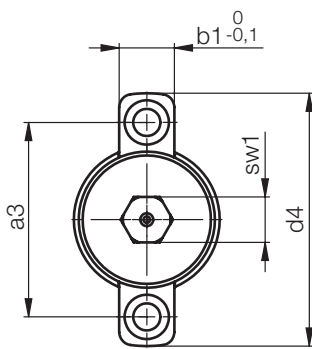
Указания по технике безопасности

При укорачивании деталей и при монтаже резьбы для резьбового соединения соблюдайте абсолютную перпендикулярность.

Расположите симметрично минимум два цилиндрических фиксатора и точно совместите их положение фиксации относительно друг друга.

Z1790/...

Mechanizm zapadkowy okrągły
Round latch lock unit
Фиксатор цилиндрический

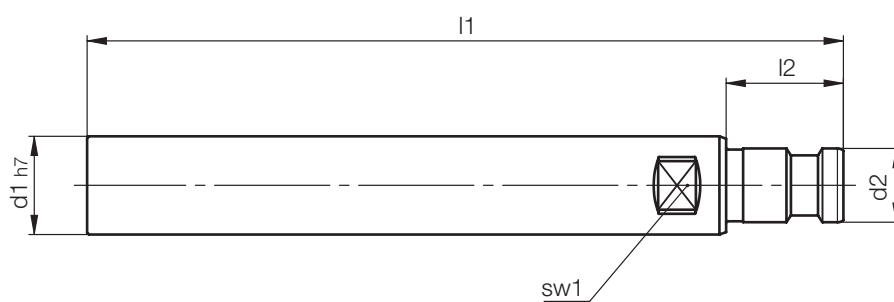


Nowość / New / Новинка

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

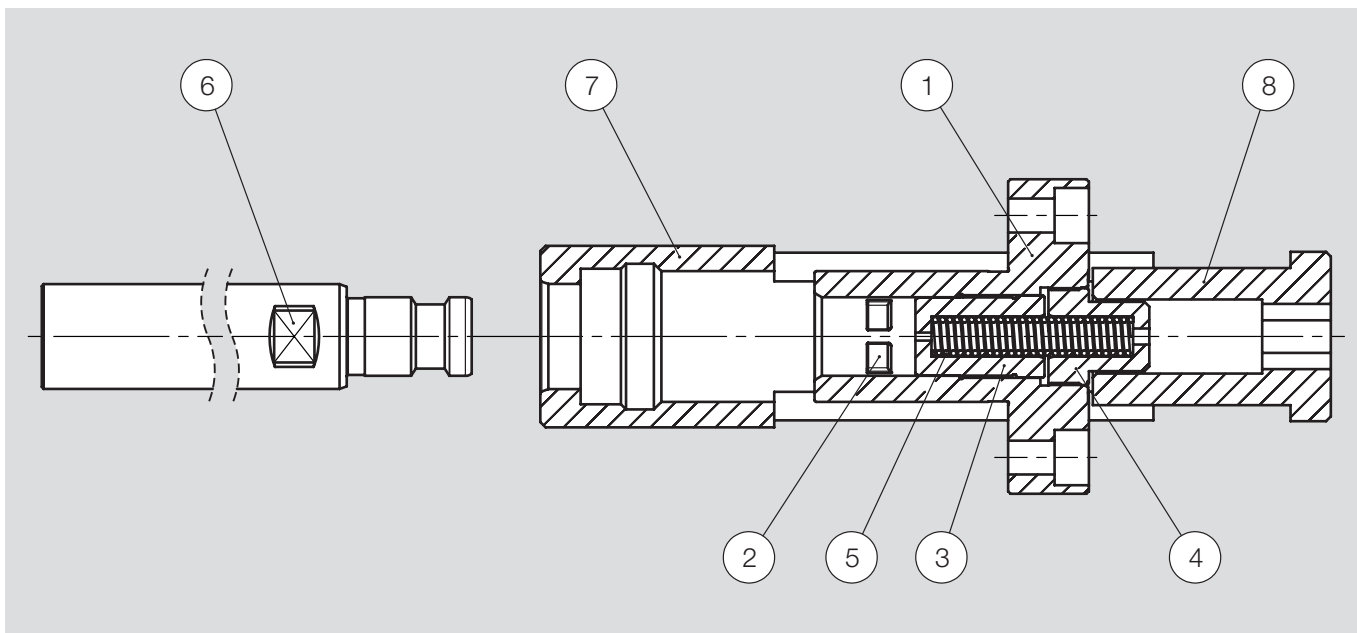
Z1791/...

Trzpień ciągnący
Pulling rod
Тяга



Nowość / New / Новинка

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.	Oznaczenie	Designation	Название	Sztuk Quantity Шт.	Material/norma Material/Standard Мат./Стандарт	Twardość Hardness Твердость
1	Obudowa	Housing	Корпус	1	1.2764	61-63 HRC
2	Element ustalający	Segment	Сегмент	4	1.2510	60-62 HRC
3	Tuleja zabezpieczająca	Safety bush	Предохранительная втулка	1	1.2312	
4	Obudowa sprężyny	Spring housing	Корпус пружины	1	1.2312	
5	Sprężyna	Spring	Пружина	1		
6	Trzpień ciągnący	Pulling rod	Тяга	1	SS2511	60-62 HRC
7	Tuleja	Bush	Втулка	1	1.2764	60-62 HRC
8	Tuleja mocująca	Clamping sleeve	Зажимная втулка	1	SS2511	58-60 HRC