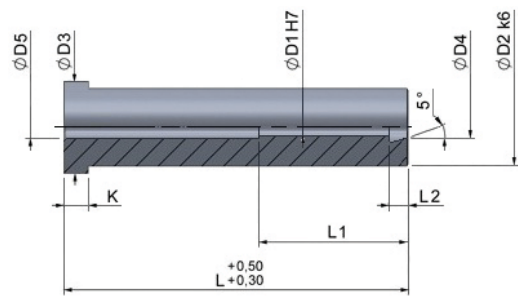


BUSSOLA TIRACOLATA
RETAINER BUSH WITH UNDERCUT
HALTEBUCHSE

Materiale: Acciaio temprato
Material: Hardened steel
Werkstoff: Gehärtet Stahl

Durezza: HRC 58
Hardness: HRC 58
Härte: HRC 58

Specifiche: Posizionamento fresando la testa con durezza 45 HRC
Specifications: Positioning by head milling, with hardness of 45 HRC
Spezifikationen: Positionierung Fräsen des Kopfs mit Härte 45 HRC



D1	D2	D3	D4	D5	K	L1	L2	L										
								20	26	36	46	56	76					
4	12	16	4,5	4,5	6	12	4	-	-	-	-	-	-	-				
6	14	18	6,5	6,5	6	18	6		-	-	-	-	-	-				

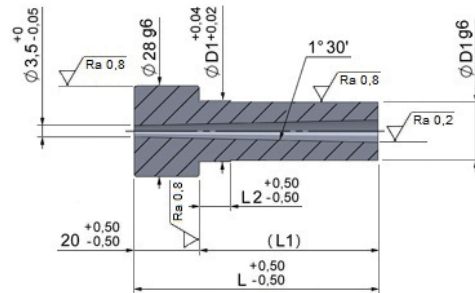
Esempio di ordinativo: D1xL **Order example:** D1xL **Bestellbeispiel:** D1xL

UGELLO DI INIEZIONE NON TEMPRATO / TEMPRATO
SPRUE BUSH / HARDENED SPRUE BUSH
ANGUSSDÜSE UNGEHÄRTET / GEHÄRTET

EUG-1 / EUG-1T

EUG-1: Non temprato
EUG-1: Not hardened
EUG-1: Ungehärtet

EUG-1T: Temprato
EUG-1T: Hardened
EUG-1T: Gehärtet

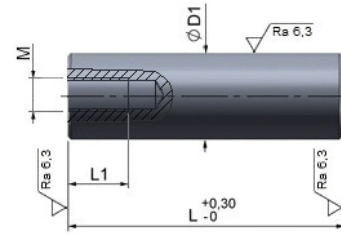


D1	14	D1	18	L	L1	L2
-	-	-	-	50	30	8
-	-	-	-	65	45	10
-	-	-	-	75	55	10
-	-	-	-	85	65	12
-	-	-	-	95	75	12
-	-	-	-	105	85	13
-	-	-	-	115	95	13
-	-	-	-	125	105	13
-	-	-	-	150	130	13

Esempio di ordinativo: Codice x D1 x L **Order example:** Code x D1xL **Bestellbeispiel:** Code x D1 x L

SUPPORTO CILINDRICO
CYLINDRICAL HOLDER
ZYLINDRISCHE STÜTZEN

Acciaio: Da cementazione
Steel: Case hardened
Stahl: Einsatzhärtung



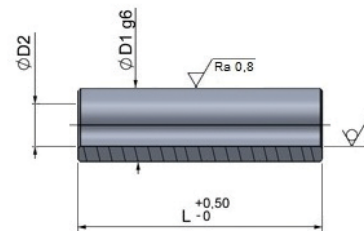
D1	M	L1	L						
			57	77	97	117	136	147	
30	10	20	-	-	-	-	-	-	-
40	10	20	-	-	-	-	-	-	-
50	10	20	-	-	-	-	-	-	-
80	10	20	-	-	-	-	-	-	-

Esempio di ordinativo: D1xL **Order example:** D1xL **Bestellbeispiel:** D1xL

DISTANZIALE FORATO
GUIDE BUSH
FÜHRUNGSHÜLSE

Acciaio: Da cementazione
Steel: Case hardened
Stahl: Einsatzhärtung

Durezza: HRC 58-62
Hardness: HRC 58-62
Härte: HRC 58-62



D1	D2	L								
		40	60	80	100	120	140	160	180	200
10	6,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	8,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	10,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	12,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	12,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	16,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Esempio di ordinativo: D1xL **Order example:** D1xL **Bestellbeispiel:** D1xL

BARRA TEMPRATA E RETTIFICATA (ADATTA PER FILETTATURE INTERNE)

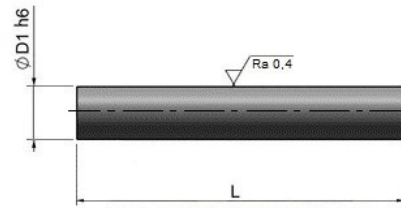
GROUND BAR HARDENED (SUITABLE FOR INTERNAL THREADS)

STAB, GESCHLIFFEN UND GEHÄRTET (FÜR INNENGEWINDE)

BTR-1

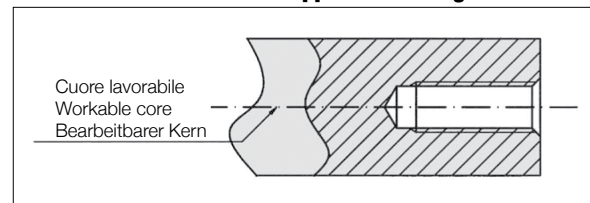
Acciaio: UNI C 53 (W Nr 1.1213)
Steel: UNI C 53 (W Nr 1.1213)
Stahl: UNI C 53 (W Nr 1.1213)

Durezza: Superficie HRC 61-64
Hardness: Surface HRC 61-64
Härte: Oberfläche HRC 61-64



D1	L= 1000
8	-
10	-
12	-
14	-
16	-
18	-
20	-
24	-
25	-
30	-
32	-
40	-
50	-
60	-

Possibile utilizzo - Possible application - Möglicher Einsatz



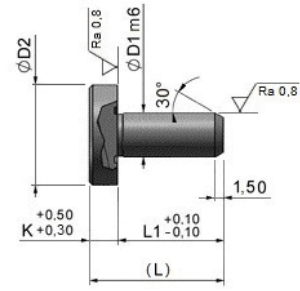
Esempio di ordinativo: D1xL **Order example:** D1xL **Bestellbeispiel:** D1xL

Altre lunghezze disponibili a richiesta - Other lengths supplied on request - Andere Längen auf Anfrage verfügbar

PIEDINO APPOGGIO TAVOLINO
BUFFER PIN FOR EJECTOR SET
 ANSCHLAGPLÄTTCHEN FÜR AUSWERFERPAKET

EA-1

Acciaio: Da cementazione
Steel: Case hardened
Stahl: Einsatzhärtung



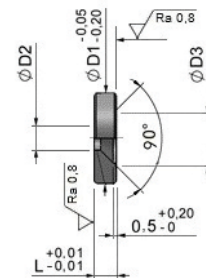
D1	D2	K	L1	L
8	18	5	16	21
14	24	6	15	21

Esempio di ordinativo: D1 **Order example:** D1 **Bestellbeispiel:** D1

PIEDINO APPOGGIO TAVOLINO
BUFFER DISH FOR EJECTOR SET
 ANSCHLAGPLÄTTCHEN FÜR AUSWERFERPAKET

EA-2

Acciaio: Da cementazione
Steel: Case hardened
Stahl: Einsatzhärtung



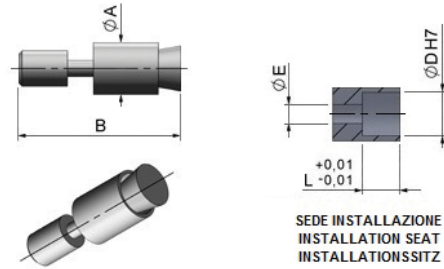
D1	D2	D3	L
20	5,3	11	5

Esempio di ordinativo: D1 **Order example:** D1 **Bestellbeispiel:** D1

VALVOLA PER L'ARIA
AIR VALVE
LUFTVENTIL

EVA

Acciaio: Acciaio inox (temperate e rettificate)
Steel: Stainless steel (hardened and ground)
Stahl: Rostfreier Stahl (gehärtet und geschliffen)



Specifiche: Utilizzata per facilitare l'estrazione del pezzo stampato

Specification: Used to ease the ejection of the moulded part

Spezifikationen: Wird eingesetzt, um den Auszug des gepressten Werkstücks zu vereinfachen

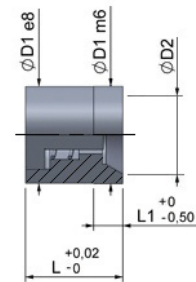
COD.	A	B	D	E	L
D8	8	25	8	6,5	11
D10	10	28	10	7,5	11
D16	16	40	16	12	20
D18	18	40	18	12	22
D25	25	60	25	19	20

Esempio di ordinativo: Codice **Order example:** Code **Bestellbeispiel:** Code

VALVOLA PER L'ARIA
AIR VALVE
LUFTVENTIL

EVA-B

Acciaio: UNI X 41 Cr 13 Ku (W Nr 1.2083)
Steel: UNI X 41 Cr 13 Ku (W Nr 1.2083)
Stahl: UNI X 41 Cr 13 Ku (W Nr 1.2083)



Specifiche: Struttura molto compatta

Specification: Highly compact structure

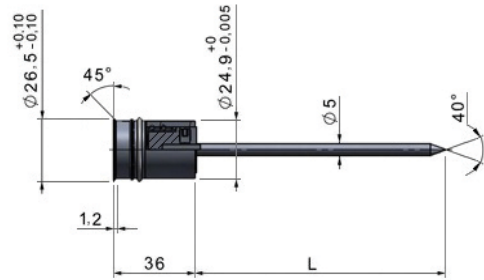
Spezifikationen: Sehr kompakte Struktur

D1	D2	L	L1
4	3,4	8	4
6	5	10	4
8	5,6	12	4
10	8	14	5
12	10	14	5
16	12	20	6
20	16	20	6

Esempio di ordinativo: D1 **Order example:** D1 **Bestellbeispiel:** D1

VALVOLA PER L'ARIA A SPILLO
 NEEDLE AIR VALVE
 NADELLUFTVENTIL

VASP

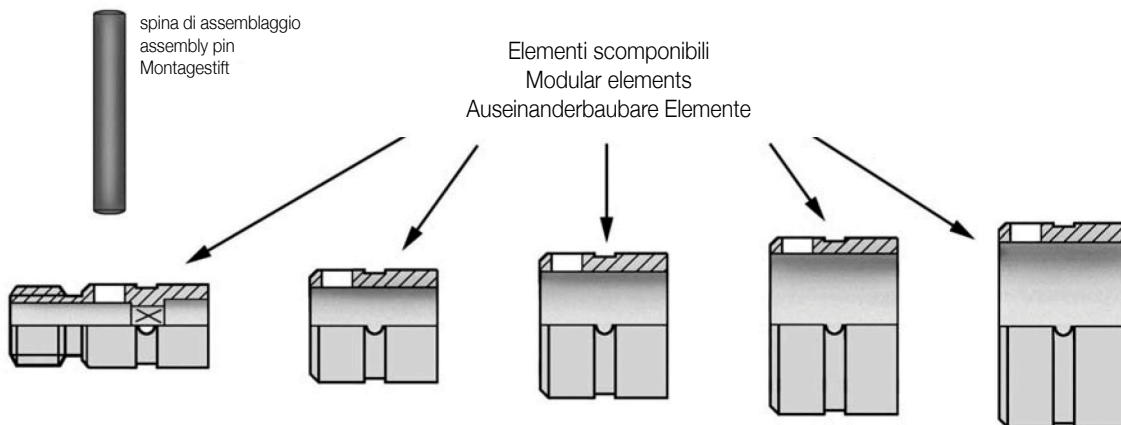
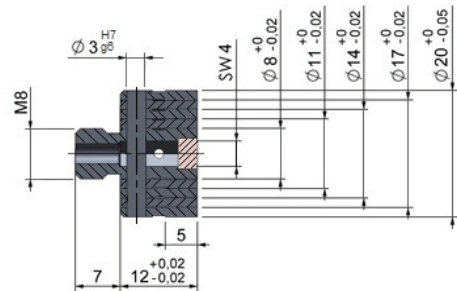


COD.	L
25	100
25	200

Esempio di ordinativo: Codice x L **Order example:** Code x L **Bestellbeispiel:** Code x L

INSERTO PER SFOGO GAS
 INSERT FOR GAS VENT
 FORMEINSATZ FÜR GASABLAß

ISG

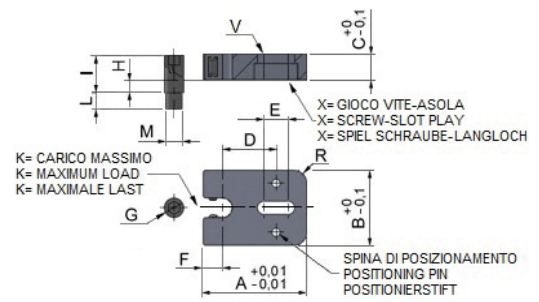


Esempio di ordinativo: ISG **Order example:** ISG **Bestellbeispiel:** ISG



RITENSORE PER CORSOIO REGOLABILE
 ELASTIC CLAMP FOR ADJUSTABLE SLIDE
 SCHIEBERSICHERUNG, EINSTELLBAR

RCR

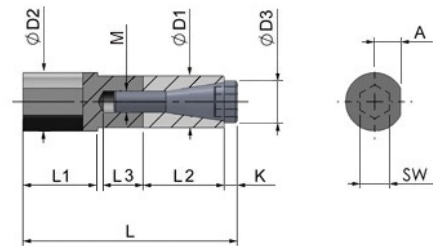


COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	V	X	R	K
RCR-10	38	24	10	18,5	10	7,5	6	6	15	6	5	M5x15	1	4	Kg.10
RCR-20	50	36	12	25,5	12	9	8	8	19	8	6	M6x15	1,5	6	Kg.20
RCR-40	64	46	16	33	15	12	12	8	23	10	10	M8x20	2	8	Kg.40

Esempio di ordinativo: Codice **Order example:** Code **Bestellbeispiel:** Code

TRASCINATORE
 PULLER
 MITNEHMER

ET

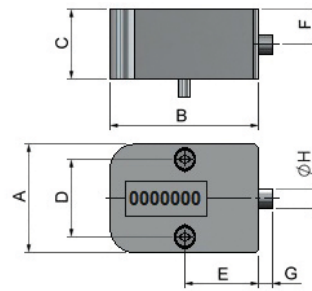


D1	D2	D3	M	A	K	SW	L	L1	L2	L3
16	18	13	8	8	4	6	72	23	25	14

Esempio di ordinativo: D1 **Order example:** D1 **Bestellbeispiel:** D1

CONTACOLPI
CYCLE COUNTER
HUBZÄHLER

CYC

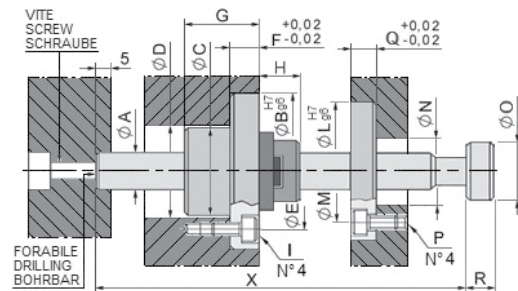


A	B	C	D	E	F	G	H
38,4	47,8	25,6	28,5	23,9	13,8	5	9,74

Esempio di ordinativo: CYC **Order example:** CYC **Bestellbeispiel:** CYC

TRASCINATORE PER DOPPIA ESTRAZIONE
TWO STAGES EJECTOR, TRAILING TYPE
ZWEISTUFENAUSWERFER NACHLAUFEND

AS



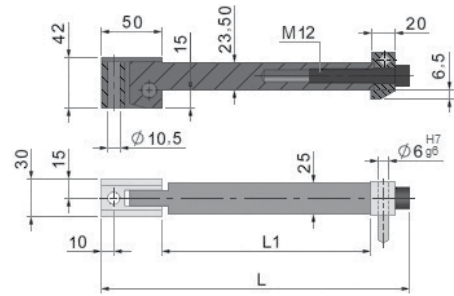
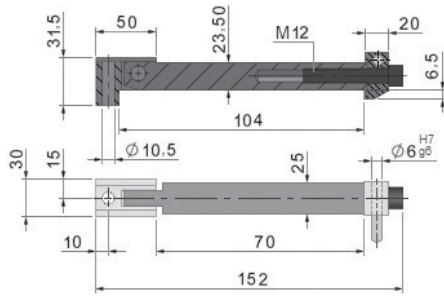
COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R	X	VITE SCHRAUBEN	CARICO MAX MAX ZULÄSSIGE
AS-12x100	12	50	29	29,5	38	8	21,5	12	M5	46	33	22	19,5	M5	8	9	100	M8	Kg.100
AS-12x200	12	50	29	29,5	38	8	21,5	12	M5	46	33	22	19,5	M5	8	9	200	M8	Kg.100
AS-16x100	16	70	41	41,5	52	13	28	17	M8	70	52	33	29	M8	13	12	100	M10	Kg.300
AS-16x200	16	70	41	41,5	52	13	28	17	M8	70	52	33	29	M8	13	12	200	M10	Kg.300

Esempio di ordinativo: Codice **Order example:** Code **Bestellbeispiel:** Code



LEVA
LEVER
HEBEL

ZH 90 / ..



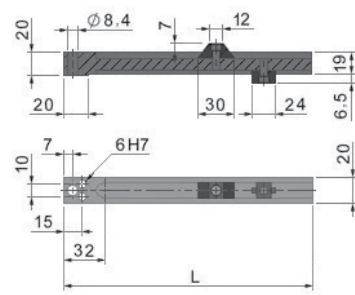
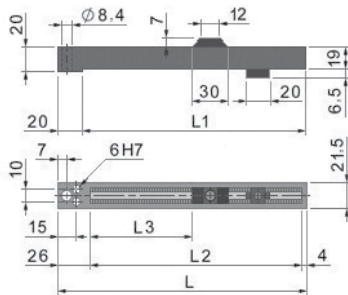
TIPO - TYPE -TYP	COD.
1	ZH 90/1

L1	L	TIPO	COD.
		TYPE	TYP
170	252	2	ZH 90/2
220	302	3	ZH 90/3
270	352	4	ZH 90/4
90	172	1 BIS	ZH 90/1 BIS

Esempio di ordinativo: Codice **Order example:** Code **Bestellbeispiel:** Code

BARRA DI APPOGGIO
SUPPORT BAR
AUFLAGESTANGE

ZH 90 / 0..



Barra per Box R - Bar for R Box - Stab für R Box

L3 MAX	L2	L1	L	TIPO	COD.
				TYPE	TYP
60	110	120	140	01	ZH 90/01
124	174	184	204	02	ZH 90/02
170	220	230	250	06	ZH 90/06

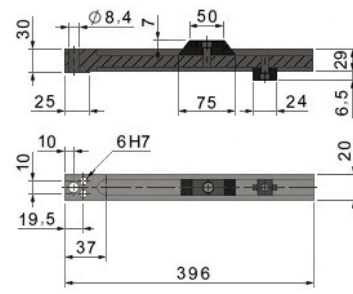
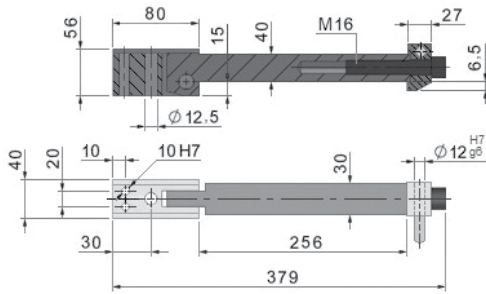
Barra per Fix Box - Bar for Fix Box - Stab für Fix Box

L	TIPO	COD.
		TYPE
		TYP
200	03	ZH 90/03
250	04	ZH 90/04
300	05	ZH 90/05

Esempio di ordinativo: Codice **Order example:** Code **Bestellbeispiel:** Code

DISPOSITIVO EXTRA COMPLETO
 COMPLETE EXTRA DEVICE
 SONDERVORRICHTUNG KOMPLETT

ZH 91 / ..



COD.

ZH 91/A

ZH 91/B

Esempio di ordinativo: Codice **Order example:** Code **Bestellbeispiel:** Code

COMPOSIZIONI STANDARD - STANDARD COMPOSITIONS - STANDARDKOMPOSITIONEN

Cod. BOX 140 R	2 x ZH 90/1	+	2 x ZH 90/01
Cod. BOX 200 R	2 x ZH 90/2	+	2 x ZH 90/02
Cod. BOX 250 R	2 x ZH 90/3	+	2 x ZH 90/06
Cod. BOX 140 BIS	2 x ZH 90/1 BIS	+	2 x ZH 90/01
Cod. BOX 200 FIX	2 x ZH 90/2	+	2 x ZH 90/03
Cod. BOX 250 FIX	2 x ZH 90/3	+	2 x ZH 90/04
Cod. BOX 300 FIX	2 x ZH 90/4	+	2 x ZH 90/05
Cod. BOX 400 FIX	2 x ZH 91/A	+	2 x ZH 91/B

Esempio di ordinativo: Codice **Order example:** Code **Bestellbeispiel:** Code

DISPOSITIVO AGGANCIAMENTO / SGANCIAMENTO REGOLABILE CON FERMO PIASTRA

ADJUSTABLE LOCKING-UNLOCKING DEVICE WITH PLATE CATCH

FLACH KLINGENZUG MIT PLATTENHALTER

Funzionamento: Quando lo stampo è chiuso, la molla a lamella (13) tiene l'asta (9) nella posizione di tiro. L'aggancio del dispositivo sulla piastra mobile è da ricavare con l'esatto posizionamento del blocchetto temperato (11) che si fissa con due viti. La lunghezza dell'asta (9) è di 170mm. Nel caso la misura non si accordasse con le Vostre esigenze, l'asta può essere accorciata sino ad un minimo di 90mm (pezzi non Temprati). La lunghezza utile regolabile della barra di appoggio (1) è di 150mm. Per mezzo della molla a lamella (13) l'asta (9) resta agganciata al blocchetto (11), il dispositivo è tenuto in posizione di movimento. La spina di sganciamento (14) è fissata nella testa (10) del dispositivo e scorre con il movimento di apertura dello stampo sopra la barra di appoggio (1) su cui viene fissato il saltarello (2) regolabile. Quando la spina di sganciamento (14) supera il saltarello (2) si effettua lo sganciamento della piastra (3), che impedisce di superare l'apertura desiderata.

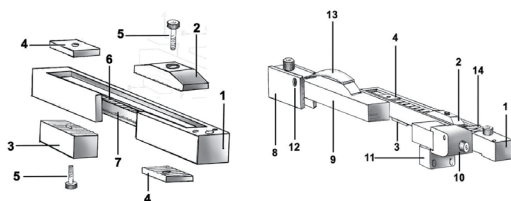
Montaggio: L'asta (9) viene fornita imperniata con una spina cilindrica (12) sul blocco di posizionamento (8) che viene fissato con una vite sulla piastra designata dopo aver effettuato una fresatura della larghezza del blocco stesso. Essa rimane in posizione grazie ad una molla a lamella (13) che obbliga la testa del dispositivo (10) ad agganciarsi al blocchetto (11) pronto per trascinare la piastra mobile. Il blocchetto (11) viene fissato tramite 2 viti, mentre la barra di appoggio (1) viene fissata con una vite e due spine cilindriche sulla piastra fissa. La regolazione del saltarello (2) è semplicissima: è sufficiente svitare una vite e posizionare il saltarello nel punto desiderato. Lo stesso concetto è applicabile anche per il fermo piastra (3). Con questo sistema è possibile regolare l'apertura delle piastre anche dopo il montaggio del dispositivo. Il dispositivo può essere utilizzato per varie applicazioni ed esigenze (per maggiori informazioni contattare un tecnico).

Operation: When the die is closed, the leaf springs (13) keep the rod (9) under tension. The device lock on the moving plate must be made with the exact positioning of the hardened block (11) which is fastened using two screws. The rod (9) is 170 mm long. If this measurement does not satisfy your needs, the rod can be shortened to a minimum of 90 mm (parts not hardened). The useable, adjustable length of the support bar (1) is 150 mm. The leaf springs (13) keep the rod (9) locked on the block (11) and the device is kept in its moving position. The release pin (14) is fastened to the head (10) of the device and slides with the die's opening movement, over the support bar (1) on which the adjustable shoulder (2) is fastened. When the release pin passes the shoulder (2), the plate (3) is released, which stops the die from opening a greater distance than desired.

Assembly: The rod (9) is supplied hinged with a cylindrical plug (12) on the positioning block (8), which is fastened to the designed plate using a screw, after milling the width of the block. It remains in position thanks to a leaf spring (13), which makes the device header (10) locked to the block (11), ready to pull the mobile plate. The block (11) is fastened using two screws; the support bar (1) is fastened to the fixed plate using a screw and two cylindrical plugs. The shoulder (2) is easy to adjust: just loosen a screw and position the shoulder in the desired position. This same concept is also applicable for the fixed plate (3). This system allows you to adjust the opening of the plates, even after the devices has been assembled. The device can be used for various applications and needs (for additional information, please contact a technician).

Funktionsweise: Bei geschlossenem Werkzeug hält die Lamellenfeder (13) die Zugleiste (9) in Zugposition. Der Befestigungspunkt des Klingenzugs auf der beweglichen Platte wird mit der präzisen Positionierung des gehärteten Endmasses (11), das mit zwei Schrauben befestigt wird, ermittelt. Die Länge der Zugleiste (9) beträgt 170 mm. Entspricht das Maß nicht Ihren Anforderungen, kann die Zugleiste bis 90 mm (nicht gehärtete Teile) verkürzt werden. Die einstellbare Nutzlänge des Stützbalkens (1) beträgt 150 mm. Mittels der Lamellenfeder (13) bleibt die Zugleiste (9) am Endmass (11) verriegelt, der Klingenzug wird in Bewegungsposition gehalten. Der Auslösestift (14) ist am Kopf (10) des Klingenzugs befestigt und läuft mit der Öffnungsbewegung der Form auf den Stützbalken (1), auf welchem der einstellbare Sperrnocken (2) befestigt ist. Wenn der Auslösestift (14) den Sperrnocken (2) überholt, erfolgt das Auslösen der Platte (3), die verhindert, dass die gewünschte Öffnung überschritten wird.

Montage: Die Zugleiste (9) wird bereits mit einem auf dem Positionierblock (8) befestigten Zylinderstift (12) geliefert, wobei der Positionierblock, nachdem er in der Breite gefräst wurde, auf der vorgesehenen Platte befestigt wird. Sie wird mit einer Lamellenfeder (13) in Position gehalten, da diese den Kopf der Vorrichtung (10) in das Endmass (11), das nun die bewegliche Platte mitziehen kann, einhakt. Das Endmaß (11) wird mit 2 Schrauben befestigt, während der Stützbalken (1) mit einer Schraube und zwei Zylinderstiften auf der festen Platte befestigt wird. Die Einstellung des Sperrnockens (2) ist ganz einfach: es wird lediglich eine Schraube gelöst und der Sperrnocken wird auf die gewünschte Stelle positioniert. Gleiches Konzept gilt auch für den Plattenhalter (3). Mit diesem System kann die Öffnung der Platten auch nach der Montage der Vorrichtung eingestellt werden. Die Vorrichtung kann für verschiedene Anwendungen und Anforderungen eingesetzt werden (für weitere Informationen hierzu einen Techniker kontaktieren).



Blocchetto posizione 11
Altezza 15mm
Spessore 10mm
Lunghezza 30mm
2 viti M4 x 15
Interasse fori 20mm
Distanza bordi da foro testa vite 1,7mm

Block position 11
Height 15mm
Thickness 10mm
Length 30mm
2 screws M4 x 15
Center distance of hole 20mm
Distance of edges from the screw head hole 1,7mm

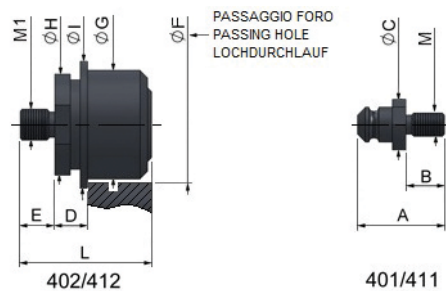
Position Endmass 11
Höhe 15mm
Stärke 10mm
Länge 30mm
2 Schrauben M4 x 15
Lochabstand 20mm
Randabstand Zwischen Loch und Schraubenkopf 1,7mm

DISPOSITIVO AUTOMATICO DI ESTRAZIONE

AUTOMATIC EJECTOR DEVICE

WERKZEUGHUPPLUNG

AG-S



402 ← → **401** 2400 Kg
412 ← → **411** 3200 Kg

COD.	A	B	C	M
401	55	20	26	10x1,5
				12x1,75
				14x2
				16x2
411	68	25	35	16x2
				18x2,5
				20x2,5
				24x3
				27x3
				30x3,5

COD.	D	E	F	G	H	I	L	M1
402	13	15	40	38	38	48	52	16x1,5
412	17	18	58	56	52	65	68	16x1,5
								18x1,5
								20x1,5
								24x1,5
								30x1,5

Esempio di ordinativo: 401xM + 402xM1 / 411xM + 412xM1

Order example: 401xM + 402xM1 / 411xM + 412xM1

Bestellbeispiel: 401xM + 402xM1 / 411xM + 412xM1

Funzionamento:

- 1) Iniezione materiale a stampo chiuso (vedere figura 1).
- 2) Stampo in posizione di estrazione. Il perno fissato sull'estrattore della macchina si aggancia al corpo del dispositivo, permettendo l'estrazione del pezzo stampato (vedere figura 2).
- 3) Prima di effettuare la chiusura dello stampo, il perno agganciato all'estrattore della macchina consente, tramite il corpo del dispositivo, il ritorno del tavolino nella posizione di sicurezza. A questo punto è possibile eseguire la chiusura dello stampo, senza che i carrelli interferiscano con gli estrattori (vedere figura 3).

Montaggio: Fissare il corpo del dispositivo sul tavolino d'estrazione ed il perno sull'estrattore della macchina. Questo dispositivo è consigliato per gli stampi con carrelli, in quanto garantisce che questi ultimi non interferiscano con le spine di estrazione od estrattori.

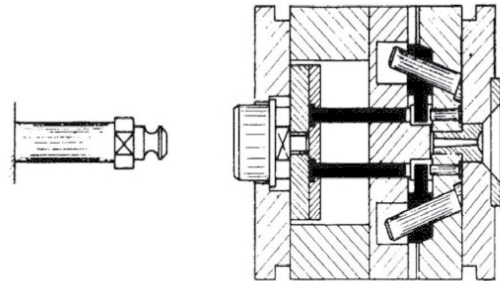


Figura 1 - Figure 1 - Abbildung 1

Operation:

- 1) Material is injected into the closed die (see Figure 1).
- 2) Die in position for ejection. The pin fastened to the machine ejector locks on to the body of the device, allowing the moulded part to be ejected (see Figure 2).
- 3) Before die closing, the pin locked to the machine ejector allows, using the body of the device, the stripper plate to return to its safety position. At this point, die closing is possible without the trolleys interfering with the ejectors (see Figure 3).

Assembly: Fasten the body of the device to the stripper plate and the pin to the machine ejector. This device is recommended for dies with trolleys as it guarantees that the trolleys do not interfere with the ejector pins or the ejectors.

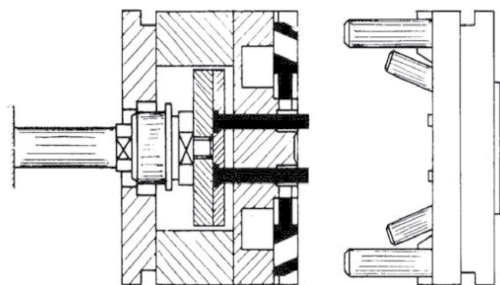


Figura 2 - Figure 2 - Abbildung 2

Funktionsweise:

- 1) Einspritzen des Materials bei geschlossener Form (siehe Abbildung 1).
- 2) Form in Auswerferposition. Der auf dem Auswerfer der Maschine befestigte Stift hackt sich im Gehäuse der Vorrichtung ein und ermöglicht so das Auswerfen des geformten Teils (siehe Abbildung 2).
- 3) Vor dem Schließen der Form erlaubt der in den Auswerfer der Maschine eingehakte Stift, mittels des Vorrichtungskörpers, die Rückkehr des Auswerferpakets in die Sicherheitsposition. Jetzt kann die Form geschlossen werden, ohne dass die Schieber mit den Auswerfern interferieren (siehe Abbildung 3).

Montage: Den Körper der Vorrichtung auf dem Auswerferpaket und den Stift am Auswerfer der Maschine befestigen. Diese Vorrichtung wird für Schieberformen empfohlen, da sie dafür sorgt, dass letztere nicht mit den Auswerferstiften oder Auswerfern interferieren.

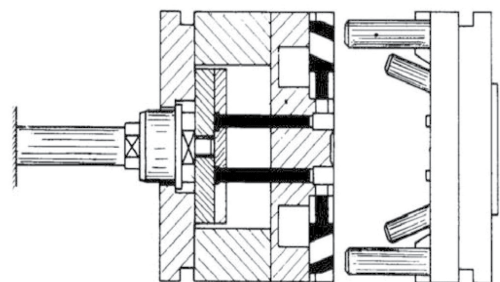


Figura 3 - Figure 3 - Abbildung 3