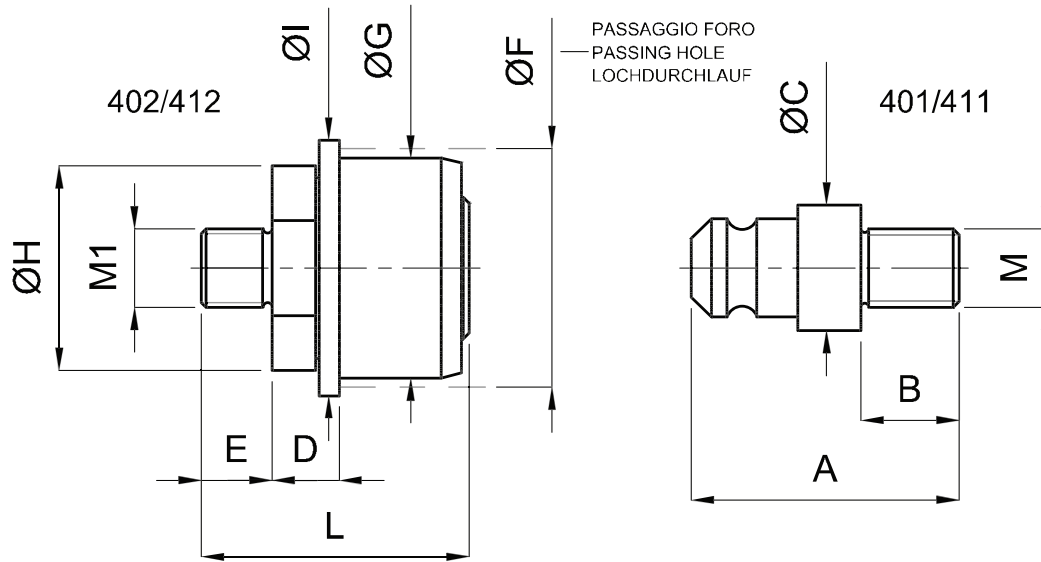


DISPOSITIVO AUTOMATICO DI ESTRAZIONE

AUTOMATIC EXTRACTION DEVICE

CODICE / Item no.

AGS



402 ↔ 401 2400 Kg
 412 ↔ 411 3200 Kg

Rif.	A	C	D	E
301	M 10 X 1,5	22,8	20	45,5
	M 12 X 1,75			
	M 14 X 2			
401	M 10 X 1,5	25,8	20	55
	M 12 X 1,75			
	M 14 X 2			
	M 16 X 2			
	M 18 X 2,5			
411/501	M 16 X 2	35	25	68
	M 18 X 2,5			
	M 20 X 2,5			
	M 24 X 3			
	M 27 X 3			
421/601	M 30 X 3,5	43	30	80
	M 24 X 3			
	M 27 X 3			
	M 36 X 4			

Rif.	B	F	G	H	I	J	K =0,10	L	M
302	M 16 X 1,5	34	32	32	39	43	9	15	42,5
402	M 16 X 1,5	40	38	38	48	53	13	15	52
412/502	M 16 X 1,5	58	56	52	65	70	17	18	68
	M 18 X 1,5								
	M 20 X 1,5								
	M 24 X 1,5								
	M 27 X 1,5								
422/602	M 30 X 1,5	66	64	60	74	79	22	23	84
	M 24 X 1,5								
	M 27 X 1,5								
	M 36 X 2								

DISPOSITIVO AUTOMATICO DI ESTRAZIONE

AUTOMATIC EXTRACTION DEVICE

Funzionamento:

- 1) Iniezione materiale a stampo chiuso (vedere fig.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 fig. 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 fig. 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.

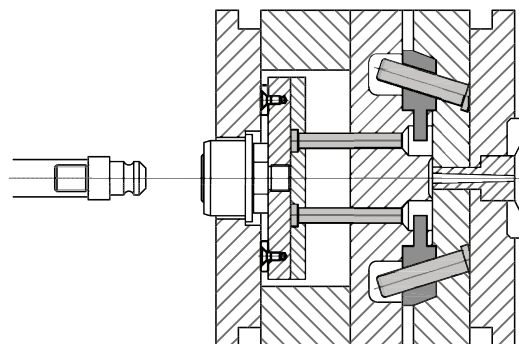


Figura 1 - Figure 1 - Abbildung 1

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.

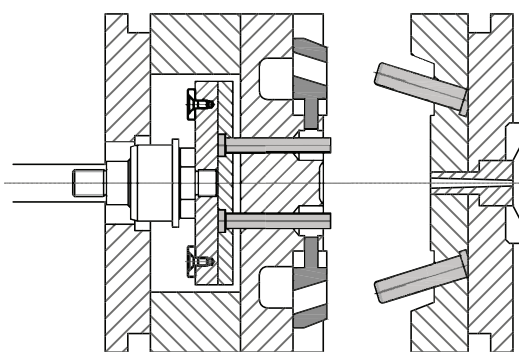


Figura 2 - Figure 2 - Abbildung 2

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).

Assembly:

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.

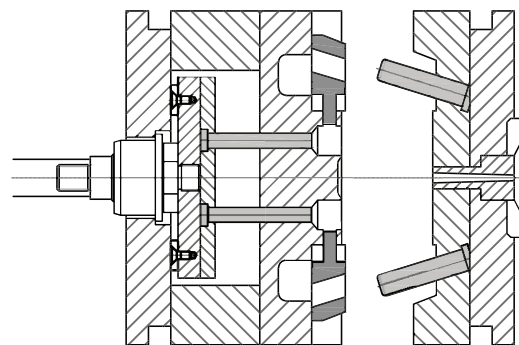


Figura 3 - Figure 3 - Abbildung 3