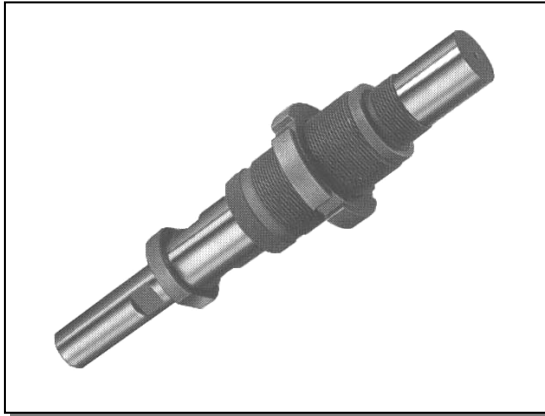


HASCO®

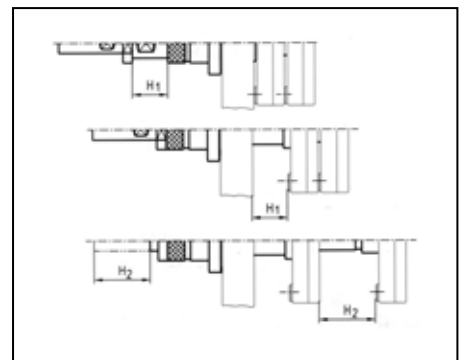
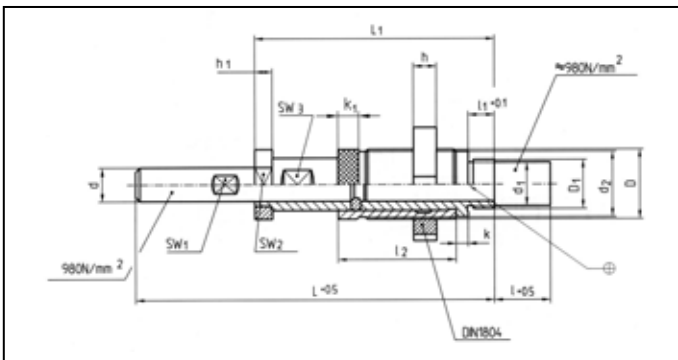
二段突き出し装置



- ◆ プラスチック成形品やダイキャスト鋳造品を金型から取り出す際に、二段階で突き出しを行う場合があります。
- ◆ 本品は自動的に同一方向に二段階に分けて突き出し動作をします。
- ◆ どのストロークも無段階に調整出来ます。
- ◆ 作動は機械の油圧突き出し装置か、機械の型開き運動で行う事をお薦めします。

ストローク量は 80 ~ 135mm

負加荷重は 980N/mm²



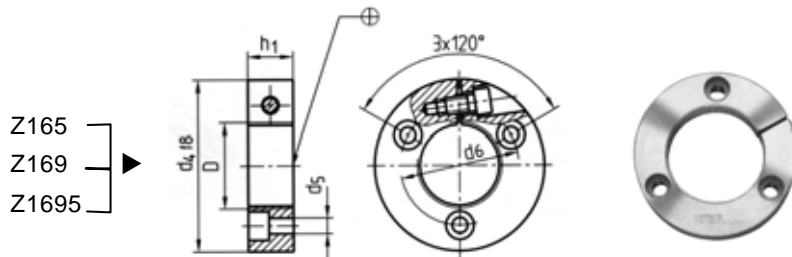
H=ストローク

型番	h ₁	h	SW3	SW2	SW1	k ₁	k	d ₂	d ₁	l ₂	l ₁	l	L ₁	L	D ₁	D	H ₂	H ₁	d
Z169/16	9	11	20	28	13	8	5	30	20	56	11	26	112	164	M22x1	M32x1.5	50	30	16
22	9	12	27	36	17	10	6	40	28	75	16	36	148	220	M30x1.5	M42x1.5	70	40	22
30	11	13	36	55	24	10	7	50	38	80	21	45	170	255	M40x1.5	M60x1.5	85	50	30

オプション

Z167 /... ロッキングフランジ

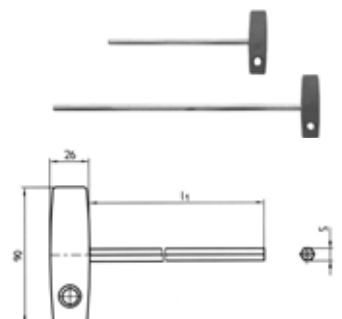
Mat:1.0580/540N/ mm²



Z165
Z169
Z1695

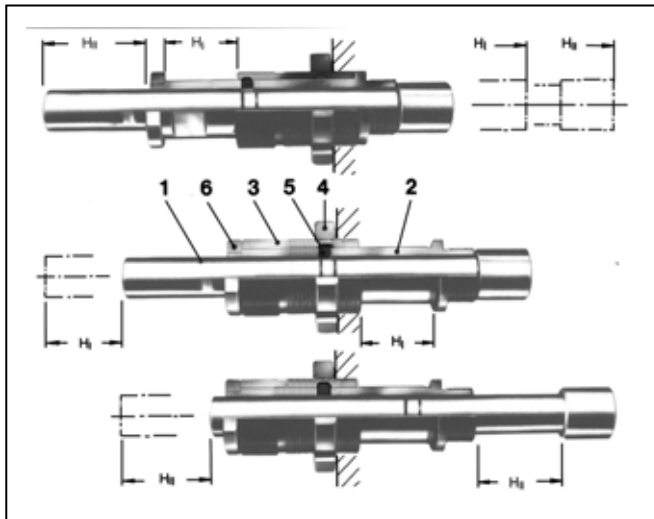
型番	d ₄	d ₅	d ₆	h ₁	D
Z167/32x1.5	60	5.5	42	16	M32x1.5
36x1.5	82	9	46	14	M36x1.5
42x1.5	80	6.6	62	22	M42x1.5
50x1.5	90	9	72	22	M50x1.5

A5055 / 六角形キー



型番	S	l ₁	Z1695/...
A5055/6x200	6	200	Z1695/22
8x350	8	350	25
			32

お問い合わせ 日本金型産業株式会社 TEL: 03-3733-6311 FAX:03-3736-5300 E-mail: jtd@jtdtky.co.jp



ストローク 1 :

エジェクタボルト(1)とスライドブッシュ(2)は連動してセグメント(5)に確実に接続。

ストロークの長さ(H1)はクランプブッシュ(3)によって調整出来る。

クランプブッシュ(3)はグループナット(4)又は Z167/のロッキングのフランジでロックする。

ストローク 2 :

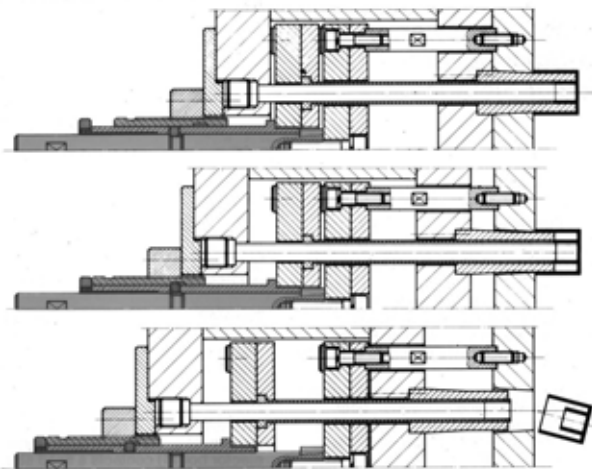
ストローク(H1)は、スライドブッシュナット(6)がクランプブッシュナットロック(3)に突きあたり止まる。そして、セグメント(5)がエジェクタボルト(1)を解放してストローク(H1I)となる。

ストローク長は機械の仕様により決まる。セグメント(5)はクランプブッシュ(3)とスライドブッシュ(2)をしっかり固定し最初に動いたプレートとフィットする。

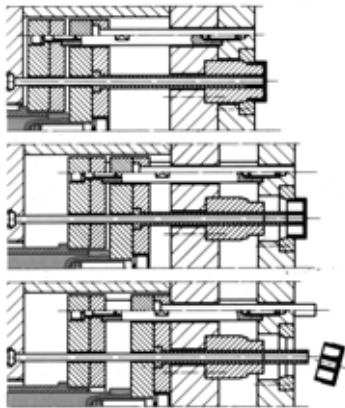
使用例

1

ストローク 1 : 成形品がコアからはずれる。
ストローク 2 : ストリッパープレートにより
コアから成形品を落下させる。

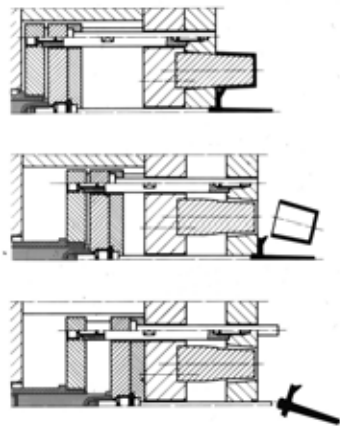


2



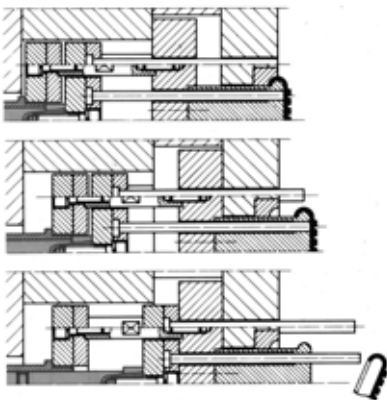
ストローク 1 : ストリッパープレートを作動させる。
ストローク 2 : エジェクタスリーブを作動させる。

3



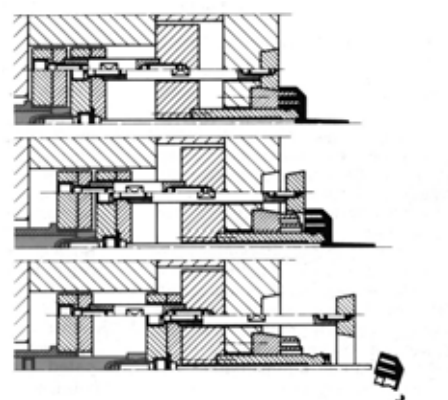
ストローク 1 : コアから成形品を落下させる。
ストローク 2 : ストリッパープレートからスプルーを突き出す。

4



ストローク 1 : コアプレートを前進させる。
ストローク 2 : コアより製品を突き落とす。

5



ストローク 1 : コアから製品をはずす。
ストローク 2 : 製品とスプルーを突き出す。