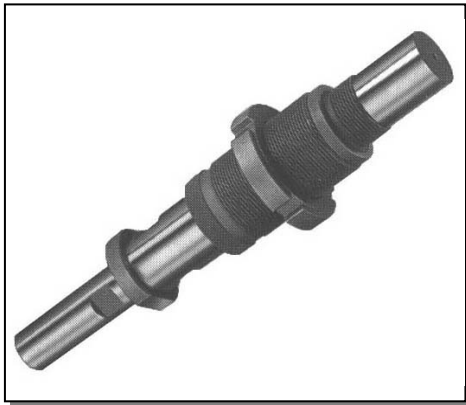


# HASCO<sup>®</sup>

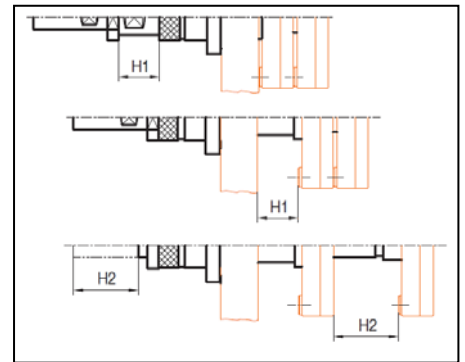
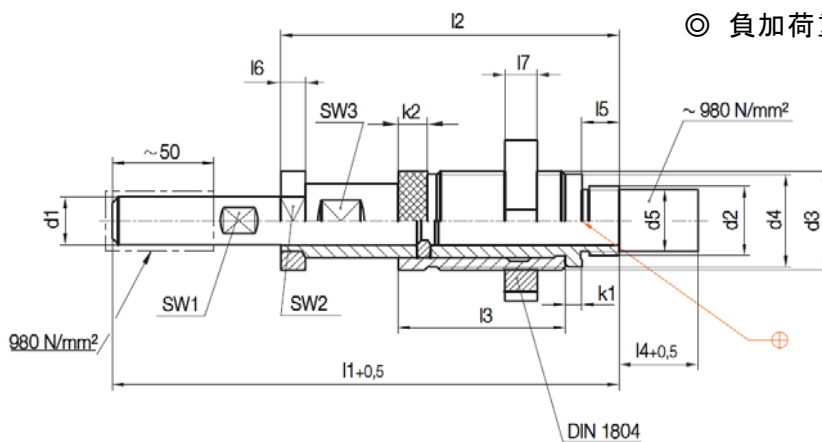
## 二段突き出し装置



- ◆ DLC コーティング (Diamond-Like Carbon)
- ◆ 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 80~140mm

◎ 負加荷重は 980N/mm<sup>2</sup>



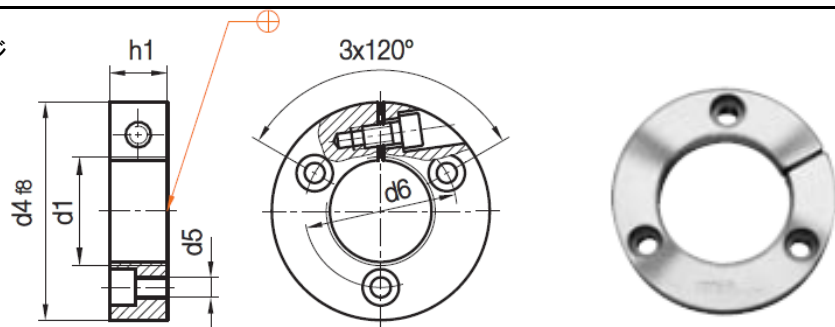
H=ストローク

SW3	SW2	SW1	k2	k1	d4	d5	l7	l6	l5	l4	l3	l2	l1	d2	d3	H1.		H2		d1	型番	
																	min	max	min	max		
20	28	13	8	5	30	20	11	9	11	26	56	112	164	M22x1	M32x1.5	5	30	3	50	16	Z169 /16	
27	38	17	10	6	40	28	12		16	36	75	148	220	M30x1.5	M42x1.5	6	40	4	70	22	22	
38	55	24		7	50	38	13	11	21	45	80	170	255	M40x1.5	M60x1.5	7	50			30	30	
46	65	32	14	8	65	50	14	12	22		98	200	270	M52x1.5	M70x1.5	75	60	5	80	40	40	

### ■ オプション

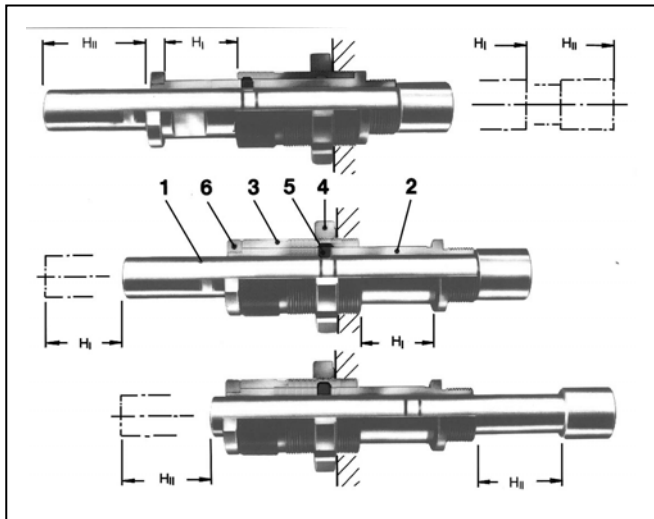
Z167 /... ロッキングフランジ  
 Mat: 1.0580/540N/ mm<sup>2</sup>

Z165  
 Z169  
 Z1695



d4	d5	d6	h1	d1	型番
60	5.5	46	14	M32x1.5	Z167/32x1.5
82	9	65.5	20	M36x1.5	36x1.5
80	6.6	62	22	M42x1.5	42x1.5
90	9	72	22	M50x1.5	50x1.5

d4	d5	d6	h1	d1	型番
90	9	72	25	M52x1.5	Z167/ 52 x 1.5
100	9	80	32	M60x1.5	60x1.5
112	11	90	40	M70x1.5	70x1.5
110	11	91	42	M72x1.5	72x1.5



### ストローク 1:

エジェクタボルト(1)とスライドプッシュ(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(HI)はクランププッシュ(3)によって調整出来る。

クランププッシュ(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:

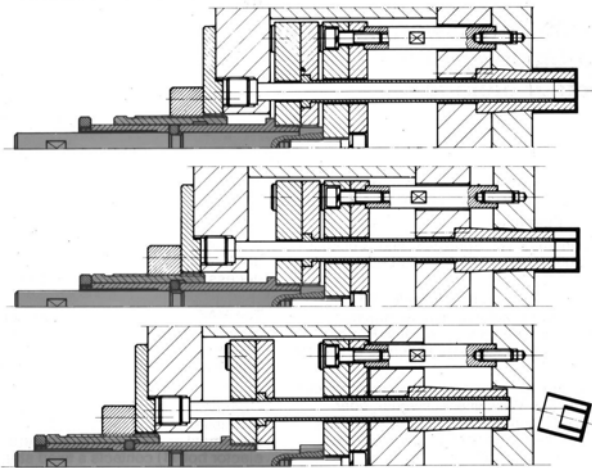
ストローク(HI)は、スライドプッシュナット(6)がクランププッシュナットロック(3)に突きあたり止まる。そして、セグメント(5)がエジェクタボルト(1)を解放してストローク(HII)となる。

ストローク長は機械の仕様により決まる。セグメント(5)はクランププッシュ(3)とスライドプッシュ(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。

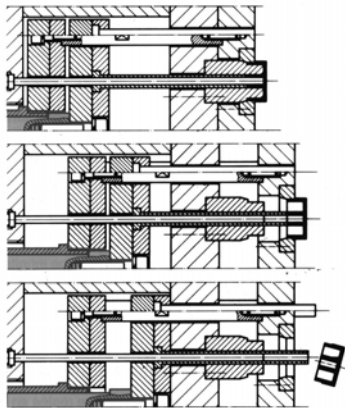
## 使用例

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。

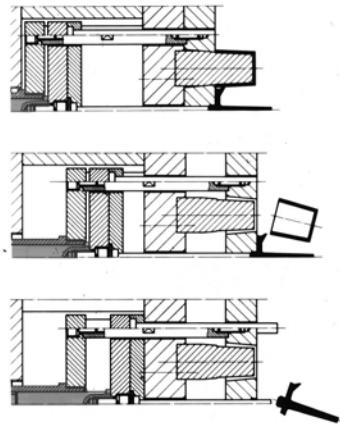


2



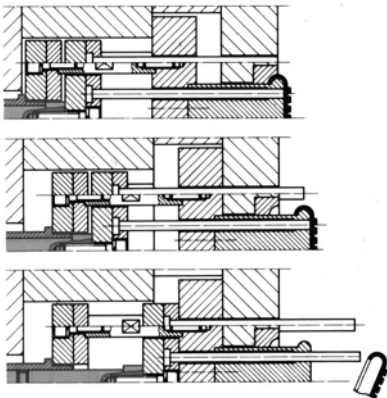
ストローク 1: ストリッパープレートを作動させる。  
ストローク 2: エジェクタスリーブを作動させる。

3



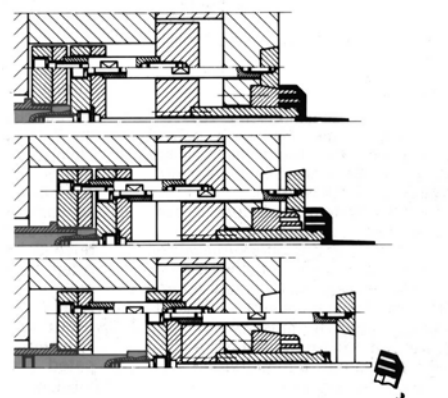
ストローク 1: コアから成形品を落下させる。  
ストローク 2: ストリッパープレートからスプルーを突き出す。

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。