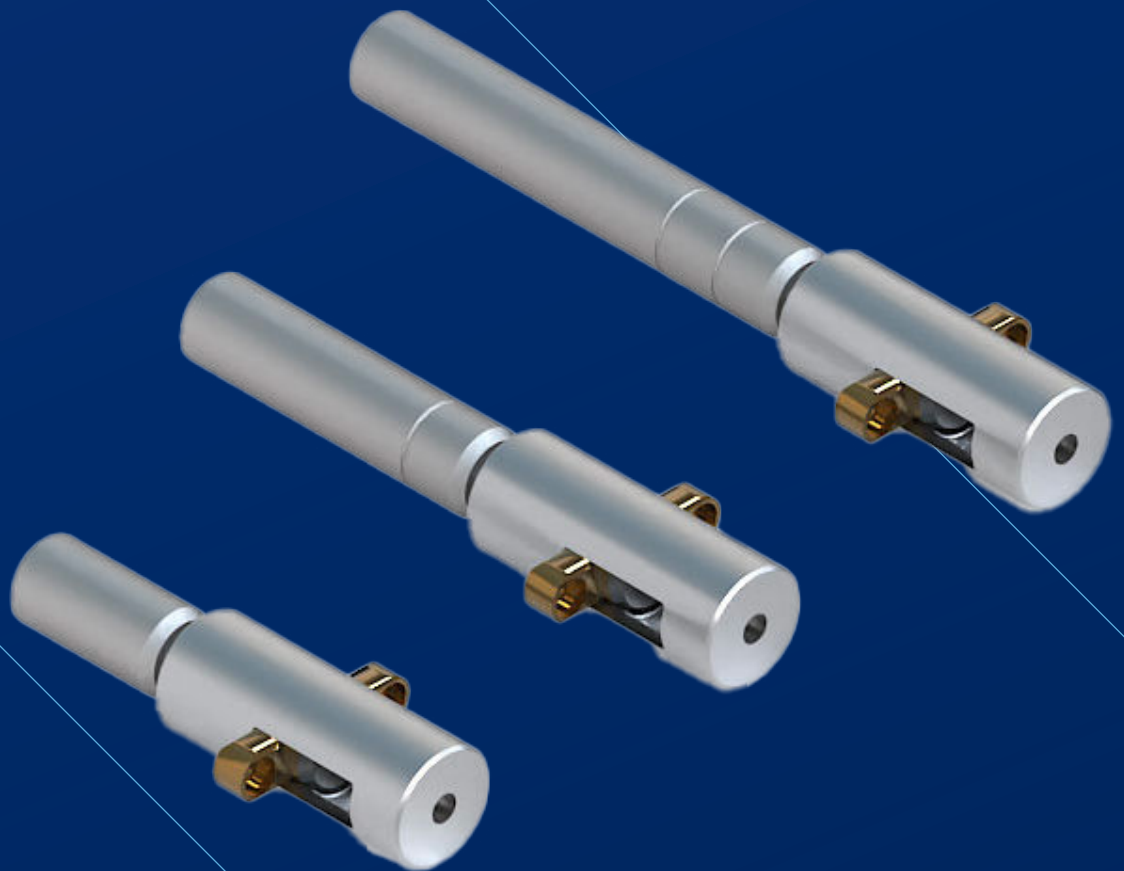


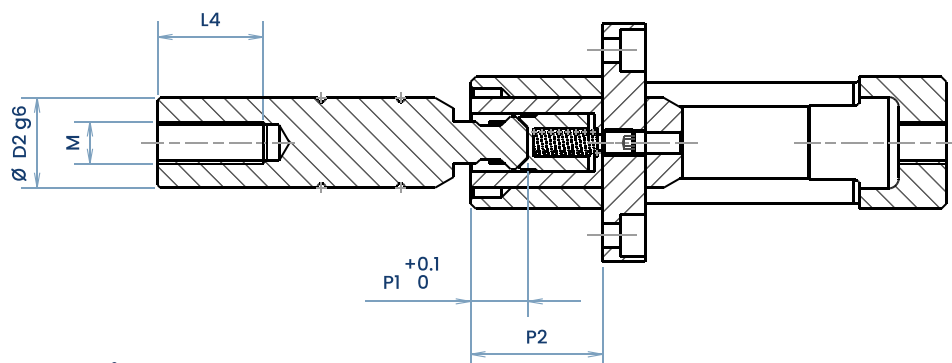
Crochets Cylindriques



Crochet cylindrique S3

Montage indépendant du système de guidage

S3-1 / S3-2 / S3-3



Valeurs indicatives techniques

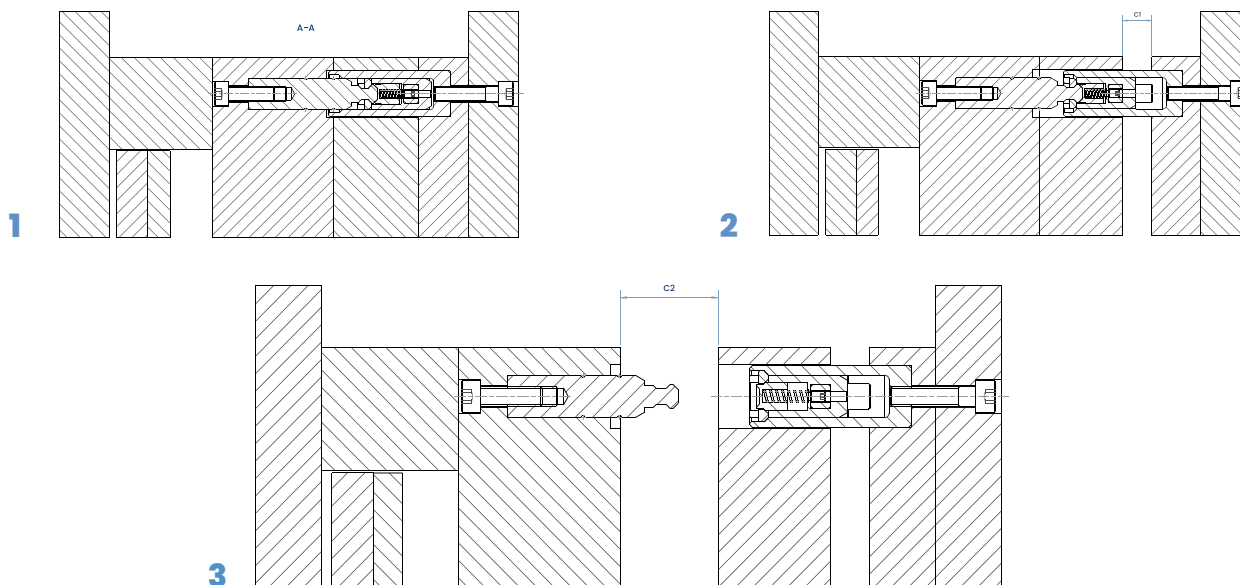
Type	Course min. (mm)	Course max. (mm)	Force de traction max.	Force de verrouillage max.
S 3-1	4	60	1,0 kN	0,5 kN
S 3-2	4	150	2,0 kN	1,0 kN
S 3-3	5	175	2,8 kN	1,4 kN

Mode de fonctionnement :

A l'ouverture du moule, la plaque porte-empreinte est entraînée en fonction de la course prédéfinie C1, jusqu'à ce que la barette d'entraînement vienne en butée dans le boîtier.

Dans cette position, les segments s'écartent, libérant ainsi la colonne d'attelage. En même temps, la plaque porte-empreinte qui a été entraînée est verrouillée par le manchon de retenue, par l'intermédiaire du boîtier, des segments et du piston.

Pour le démoulage proprement dit, la plaque de fermeture ou d'éjection continue de reculer décrivant la course C2. L'opération de fermeture s'effectue dans le sens inverse.

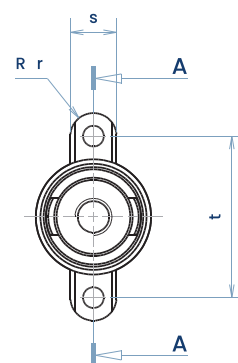
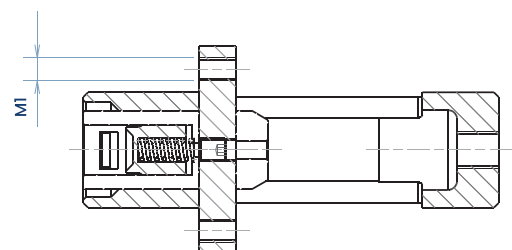
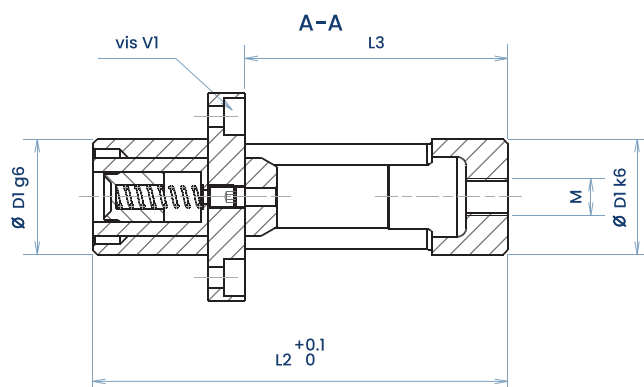
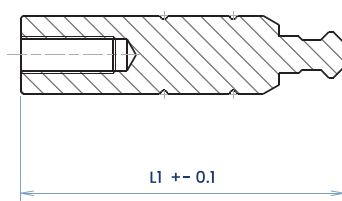
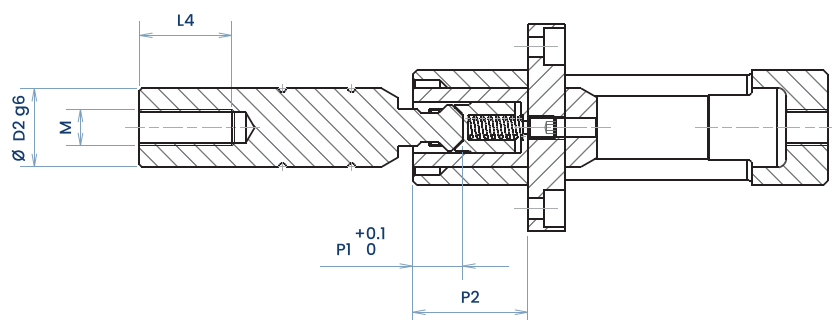
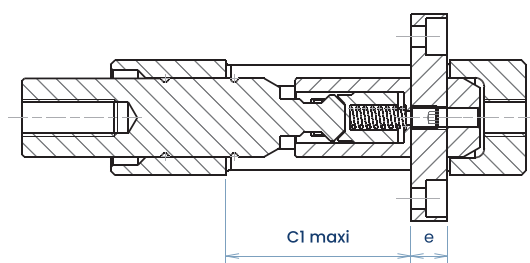


Crochets cylindriques S 3-1 / S 3-11



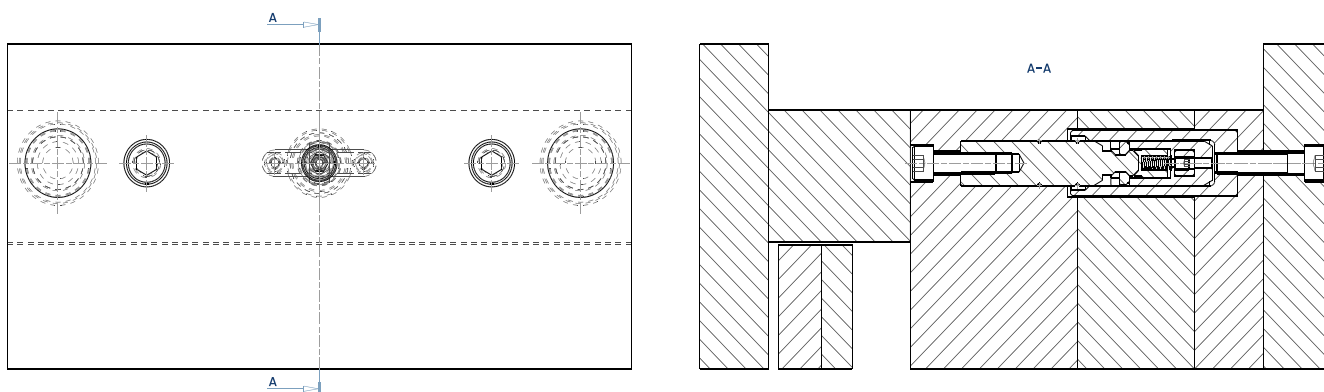
C1max.	Ø	M	L1	L2	L3	L4
16	25	8	45	66	33	20
16	25	8	70	66	33	40
16	25	8	100	66	33	40

C1max.	Ø	M	L1	L2	L3	L4
40	25	8	100	90	57	40
40	25	8	125	90	57	40
60	25	8	125	110	77	40
60	25	8	150	110	77	40



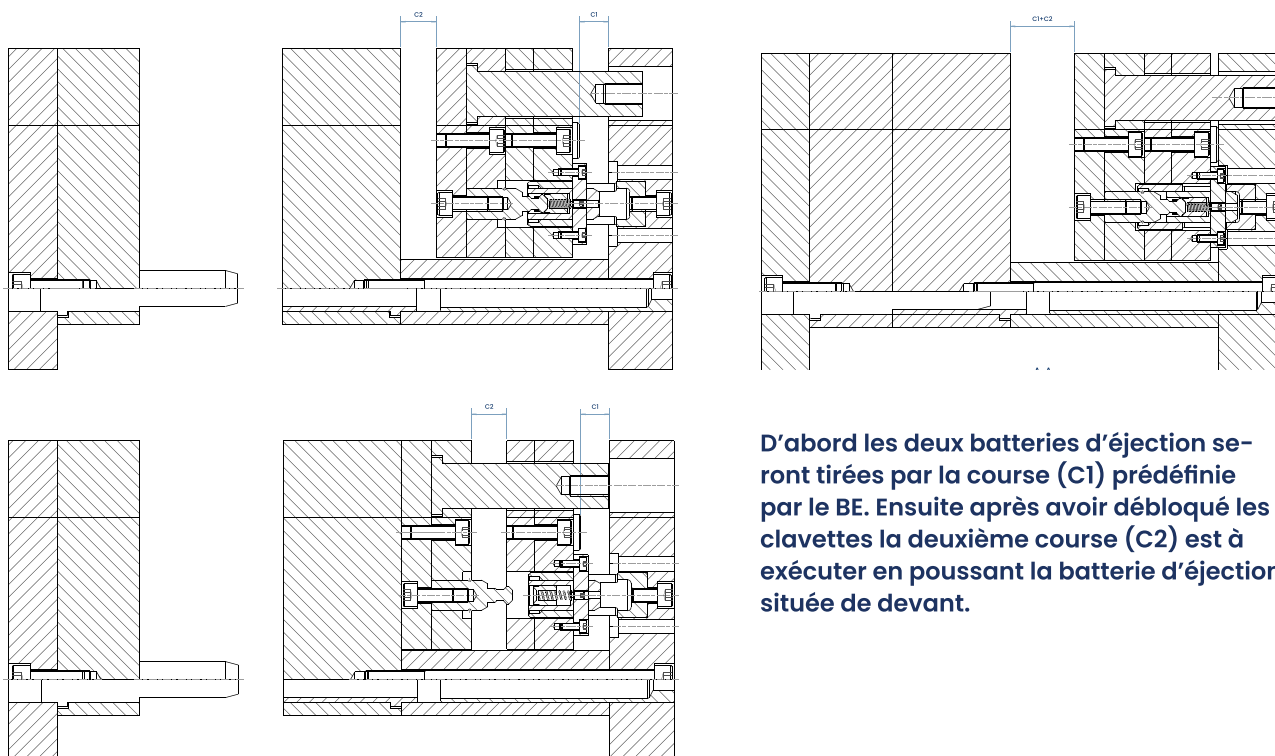
Crochets cylindriques S 3-1 / S 3-11

Montage d'ouvre-moules



Monter les crochets cylindriques symétriquement et parallèlement au système de guidage du moule (montage indépendant du système de guidage). Veiller à un réglage symétrique de tous les crochets cylindriques dans les cotes et à une traction uniforme de la plaque porte-empreinte afin d'éviter le coincement de la plaque.

Montage d'éjecteur à deux étages



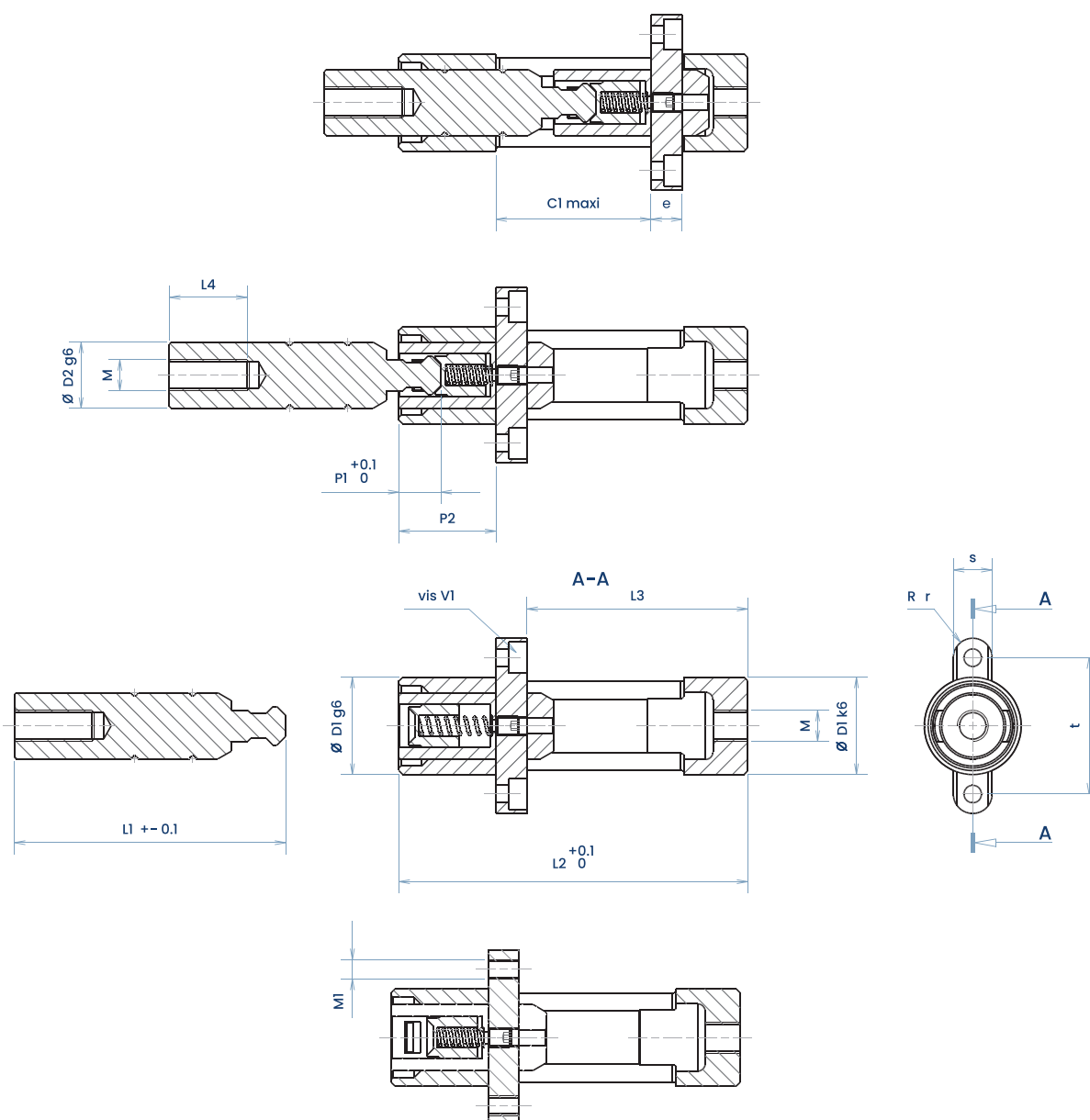
D'abord les deux batteries d'éjection seront tirées par la course (C1) prédéfinie par le BE. Ensuite après avoir débloqué les clavettes la deuxième course (C2) est à exécuter en poussant la batterie d'éjection située de devant.

Crochets cylindriques S 3-2 / S 3-21



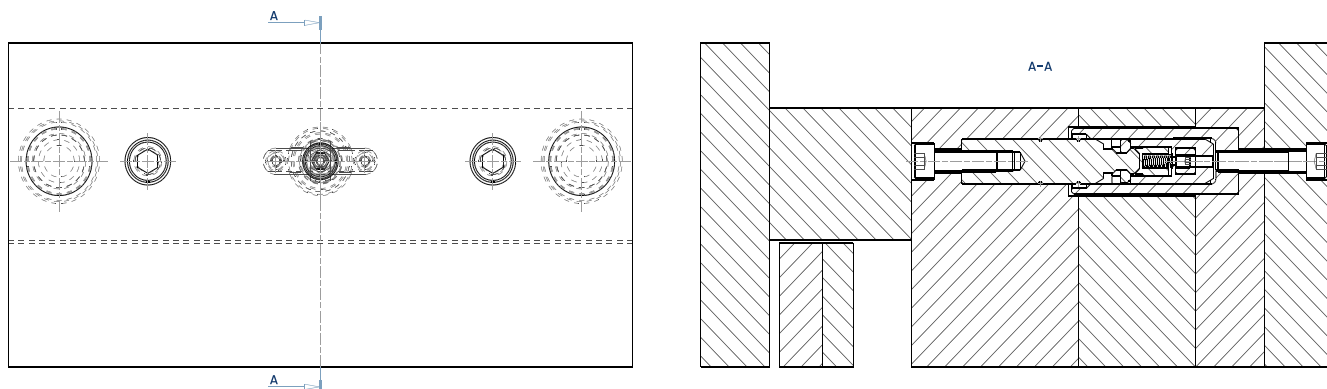
C1max.	Ø	M	L1	L2	L3	L4
25	34	10	70	86	42	40
25	34	10	120	86	42	40
25	34	10	170	86	42	40
50	34	10	120	111	67	40
50	34	10	170	111	67	40
75	34	10	120	136	92	40
75	34	10	170	136	92	40

C1max.	Ø	M	L1	L2	L3	L4
100	34	10	220	161	117	40
100	34	10	270	161	117	40
125	34	10	220	186	142	40
125	34	10	270	186	142	40
150	34	10	220	211	167	40
150	34	10	270	211	167	40



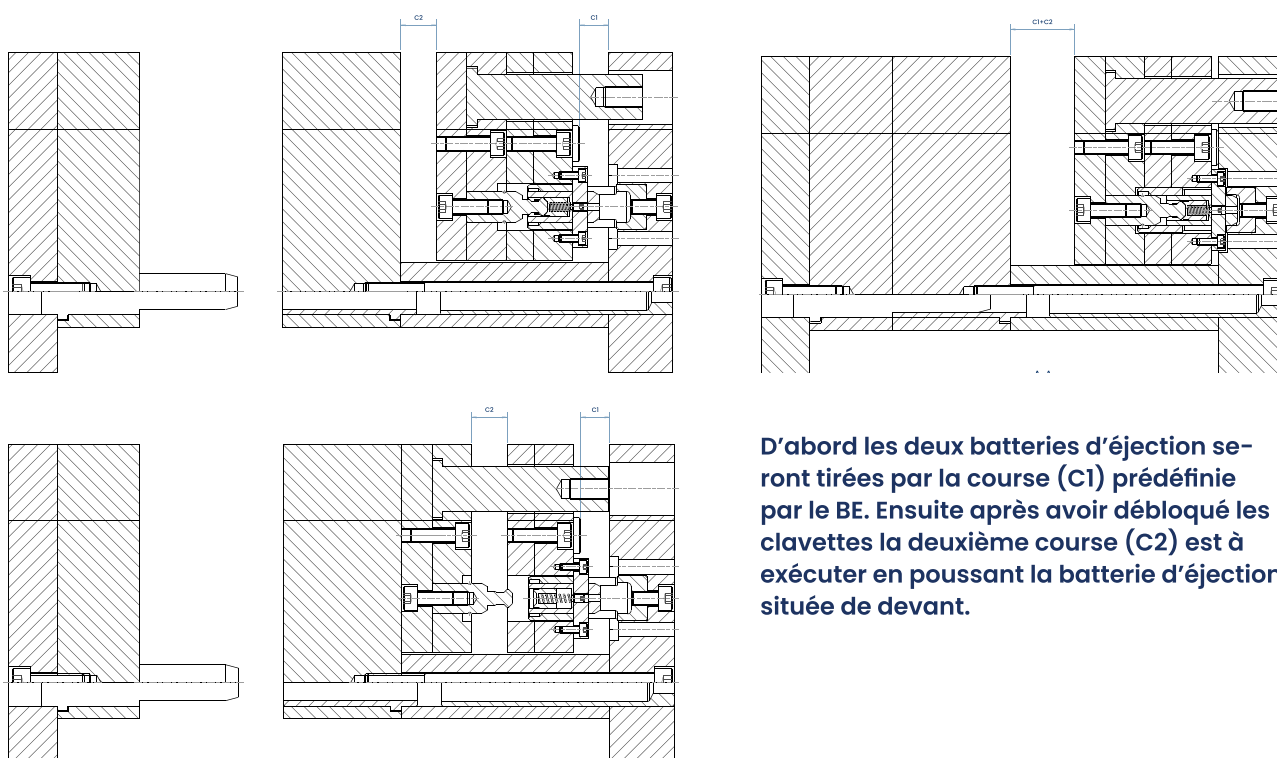
Crochets cylindriques S 3-2 / S 3-21

Montage d'ouvre-moules



Monter les crochets cylindriques symétriquement et parallèlement au système de guidage du moule (montage indépendant du système de guidage). Veiller à un réglage symétrique de tous les crochets cylindriques dans les cotes et à une traction uniforme de la plaque porte-empreinte afin d'éviter le coincement de la plaque.

Montage d'éjecteur à deux étages



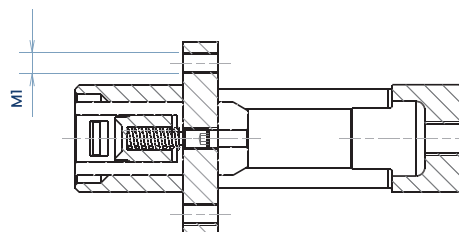
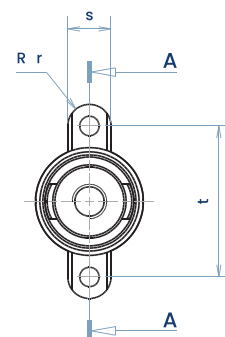
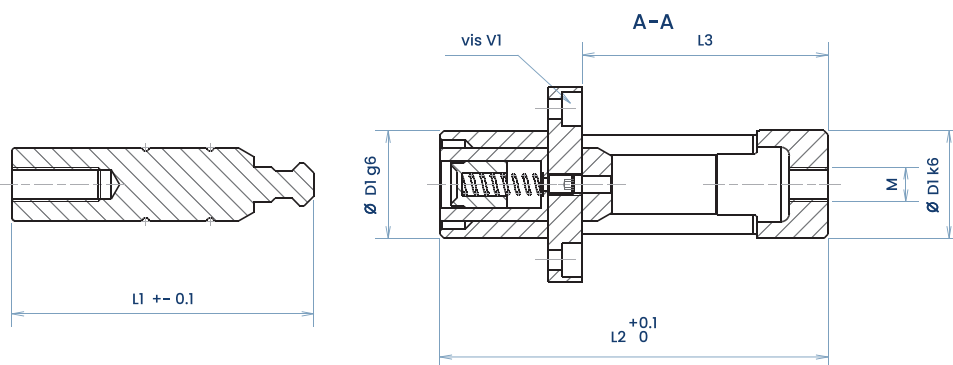
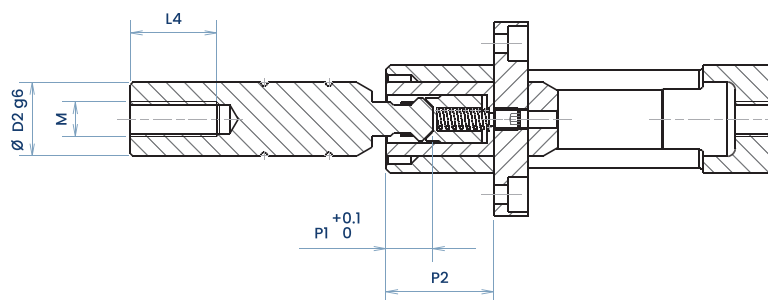
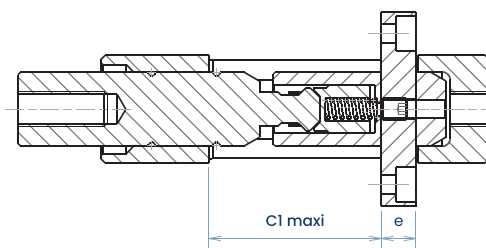
D'abord les deux batteries d'éjection seront tirées par la course (C1) prédéfinie par le BE. Ensuite après avoir débloqué les clavettes la deuxième course (C2) est à exécuter en poussant la batterie d'éjection située de devant.

Crochets cylindriques S 3-3 / S 3-31



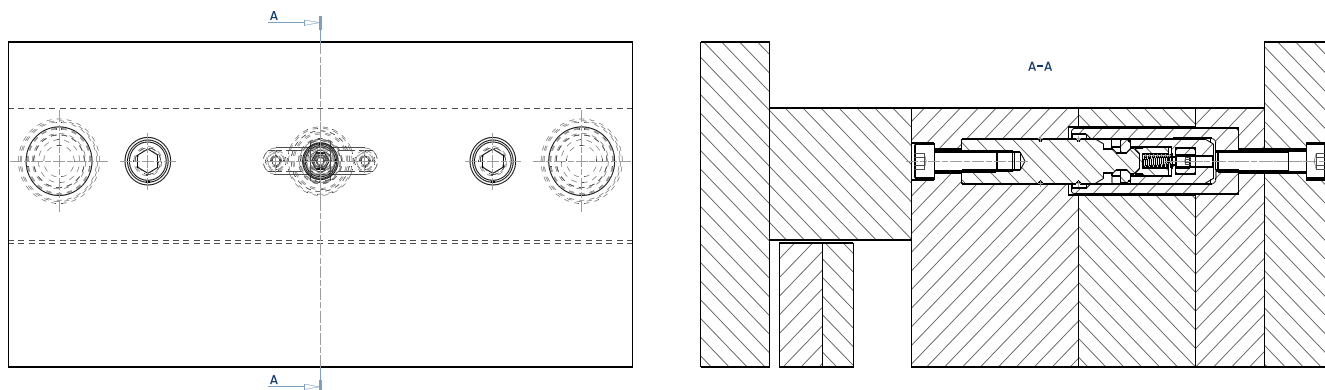
CImax.	Ø	M	L1	L2	L3	L4
50	42	12	125	130	76	50
50	42	12	175	130	76	50
50	42	12	225	130	76	50
75	42	12	175	155	101	50
75	42	12	225	155	101	50
100	42	12	175	180	126	50
100	42	12	225	180	126	50

CImax.	Ø	M	L1	L2	L3	L4
125	42	12	275	205	151	50
125	42	12	325	205	151	50
150	42	12	275	230	176	50
150	42	12	325	230	176	50
175	42	12	275	255	201	50
175	42	12	325	255	201	50



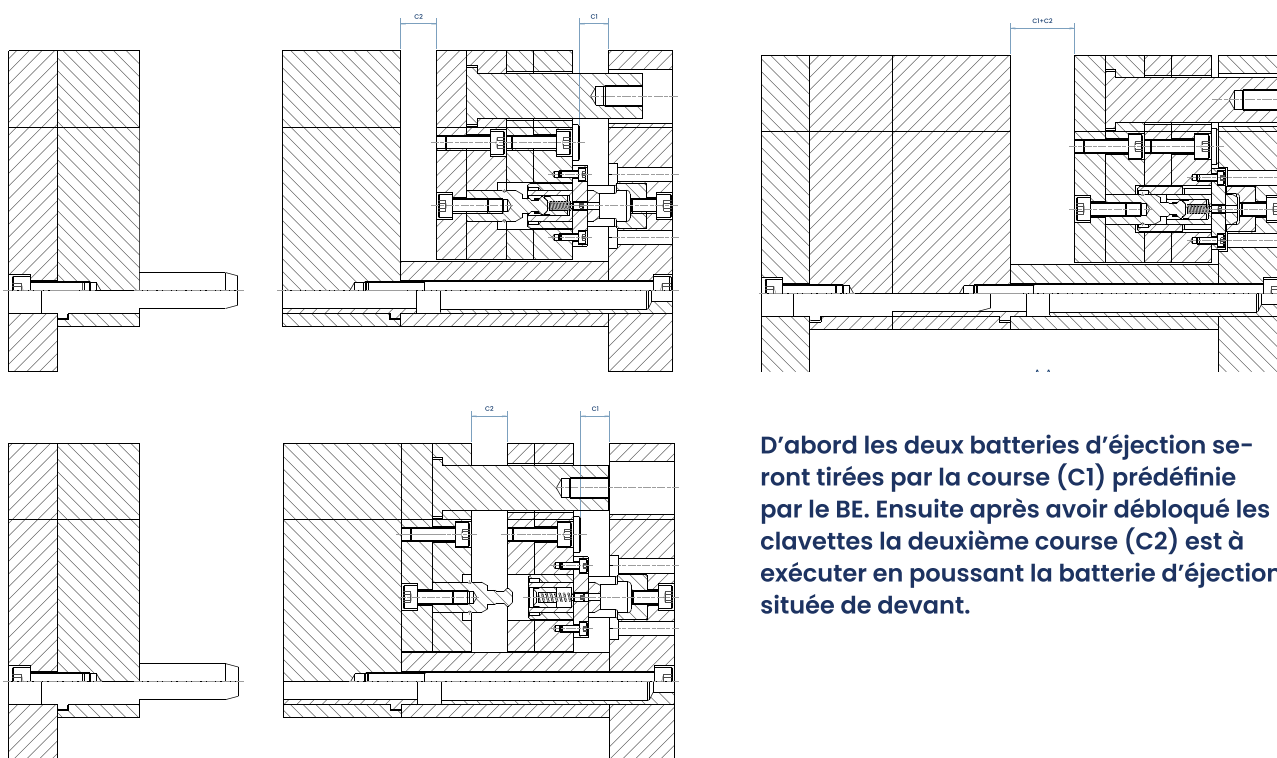
Crochets cylindriques S 3-3 / S 3-31

Montage d'ouvre-moules



Monter les crochets cylindriques symétriquement et parallèlement au système de guidage du moule (montage indépendant du système de guidage). Veiller à un réglage symétrique de tous les crochets cylindriques dans les cotes et à une traction uniforme de la plaque porte-empreinte afin d'éviter le coincement de la plaque.

Montage d'éjecteur à deux étages



D'abord les deux batteries d'éjection seront tirées par la course (C1) prédéfinie par le BE. Ensuite après avoir débloqué les clavettes la deuxième course (C2) est à exécuter en poussant la batterie d'éjection située de devant.

Retrouvez l'ensemble de nos produits sur mouldshop.fr

ACCESSOIRES POUR LA THERMORÉGULATION



CONTRÔLE DÉBIT TEMPÉRATURE



CONSOMMABLES



RÉGULATION DE TEMPÉRATURE



DISTRIBUTION ET GESTION MATIÈRE



ACCESSOIRES MAIN DE PRÉHENSION



BUSES ET EMBOUS



OUTILLAGE



ÉQUIPEMENT PRESSE



BRIDAGE

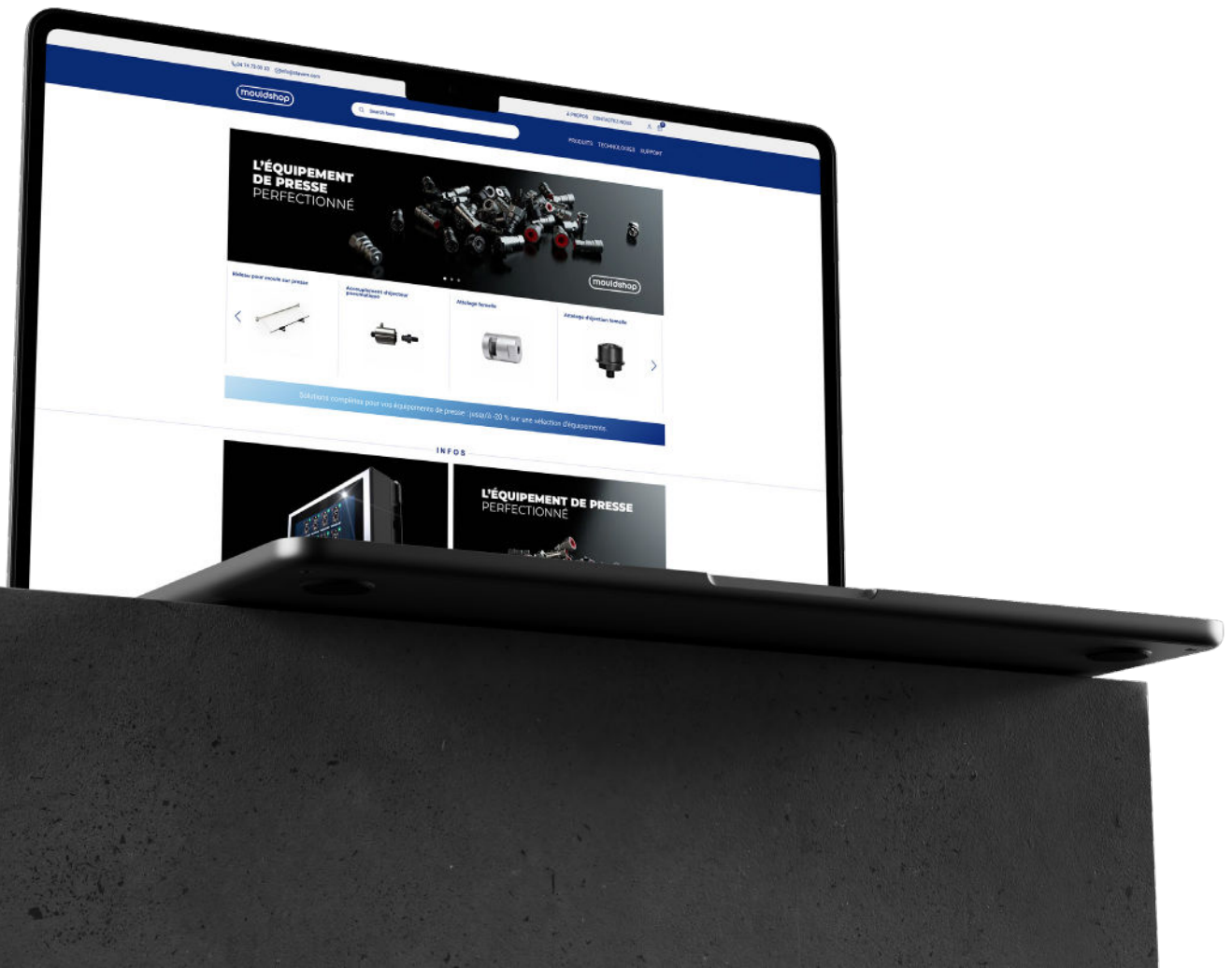


LEVAGE



COMPOSANTS MOULE







Contact

Si vous avez besoin d'aide ou d'un chiffrage personnalisé, n'hésitez pas à nous contacter. Notre équipe est à votre disposition pour vous accompagner dans vos projets.