

56				
55				
54	1	Joint torique		Hasco Z 98 / 73 /3
53	1	Joint torique		Hasco Z 98 / 39 /3
52				
51	4	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M6 x 65 - 12,9		
50	2	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M8 x 65 - 12,9		
49	2	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M16 x 70 - 12,9		
48	4	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M16 x 200 - 12,9		
47	4	Vis à tête fraisée à 6 pans creux NF EN ISO 10642 M4 x 16 - 10.9		
46	4	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M6 x 25 - 12,9		
45	6	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M10 x 25 - 12,9		
44	4	Vis butée fin de course		Hasco Z 37 / 12x22
43	4	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M16 x 40 - 12,9		
42	4	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M16 x 140 - 12,9		
41	3	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M8 x 40 12,9		
40	2	Sécurité tiroir		Hasco Z40 /14 x 250
39	1	Plaque de protection		
38	4	Remise à zéro (rappel d'éjection)		Hasco Z41 /16 x 400
37	4	Colonne de guidage 25x200x25		Rabourdin réf 651
36	4	Bague de guidage épaulée		Rabourdin réf 1061 25x12x32
35	8	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M10 x 55 - 12,9		
34	1	Queue d'éjection		
33	4	Douille de guidage épaulée		Hasco Z 11/76/32
32	4	Colonne épaulée avec plot		Hasco Z 00 /76 /32/225
31	4	Douille de guidage épaulée		Hasco Z 11 /76 /32
30	1	Tube de distribution		Hasco Z 962/10/4x0.5x160
29	3	Cane de puilb		Hasco Z 965/12/1.5x10x180
Rep	Nbre	Désignation	Matière	Observation
		Moule à injection "boite pour poids"		

28	12	Bouchon fileté		Hasco Z 94/ R ¼
27	11	Bouchon pour diviser		Hasco Z942/10
26	4	Pilier d'entretoisement	C 45 (XC 48)	
25	1	Buse d'injection (seuil d=2,5)		Hasco Z101 .. 45.../N
24	1	Rondelle de centrage D 110		
23	4	Support pour colonne oblique		Strack Z 4070-70-25
22	2	Plot de centrage		Hasco Z 05/25
21	2	Tasseaux		Hasco / 396 164 /70/1730
20	1	Plaque de fixation		Hasco K 16/396 446/27/1730
19	1	Contre plaque d'éjection		Hasco K 60/396 268/22/1730
18	1	Plaque d' éjection		Hasco K 60/396 268/17/1730
17	3	Ejecteur		Hasco Z 41/12-400
16	4	Vis à tête fraisée à 6 pans creux NF EN ISO 10642 M6 x 16 - 10.9		
15	2	Plaquette d'usure		Nituration 250x100x8 /2311
14	1	Plaque du seuil d'injection		
13	4	Vis à tête fraisée à 6 pans creux NF EN ISO 10642 M5 x 12 - 10.9		
12	2	Plaquette d'usure		Nituration
11	4	Vis à tête cylindrique à 6 pans creux NF EN ISO 4762 M10x 20 - 12,9		
10	6	Joint torique		Hasco Z 98 14/3
09	4	Doigt de guidage		Stack Z 4090-16/250
08	2	Guide		Nituration (446x135x73)
07	1	Plaque dévetisseuse		Pré-traité (110daN/mm²)
06	1	Noyau		Pré-traité (110daN/mm²)
05	1	Bloc porte noyau mobile		Hasco K 20 /396 446/96/2311
04	4	Doigt de démoulage		Strack Z 66-25-250
03	2	Came de verrouillage		Hasco / 240 x163x110 /2311
02	2	Tiroir	Nituration	Hasco / 270x160x135 /2311
01	1	Bloc porte empreinte fixe		Hasco K 20/396 446/76/2311
Rep	Nbre	Désignation	Matière	Observation
		Moule à injection "boite pour poids"		
A4			doc 1/2	Le :.....

Einbaumaße

Die Düse darf bis auf die Bereiche (I) und (II) die Formwand nicht berühren (Wärmetrennung). Der Zwischenraum (III) füllt sich mit Kunststoff, der als Isolierung dient.

Beim Anspritzen auf Unterverteiler darf die Stirnseite der Düse die Auswerferseite nicht berühren (Wärmetrennung, ca. 0,3 mm).

Beim Einsatz am Heißkanal sollte die Düse bei „k“ mit einem Übermaß von ca. 0,04 mm montiert werden. (Erfahrungswert).

Fitting Dimensions

With the exception of areas (I) and (II) the nozzle should not be in contact with the cavity plate (heat insulation). The gap (III) between nozzle and plate fills with plastics and serves as additional insulation.

When gating on subrunner the nozzle face should not touch the mould ejector side (Approx. gap of 0.3 mm for thermal insulation).

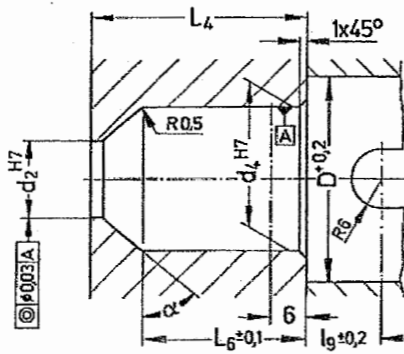
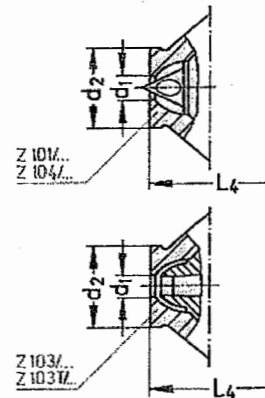
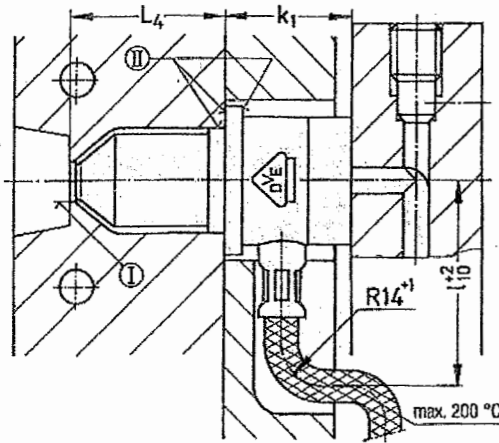
When fitting nozzle together with manifold block dimension "k₁" should have an oversize of approx. 0.04 mm for preloading.

Dimensions de montage

A l'exception des parties (I) et (II), la buse ne doit pas entrer en contact avec la paroi du moule (séparation de chaleur). L'espace intermédiaire (III) est rempli par le plastique qui fait fonction d'isolation.

En injection sur grappe la face avant de la buse ne doit pas porter au plan de joint (limitation de la transmission thermique d'env. 0,3 mm).

Lors de l'utilisation sur bloc chauffant, la buse doit être montée avec une surmesure d'environ 0,04 mm à „k₁“ (valeur empirique).



Veränderung der Anspritzseite

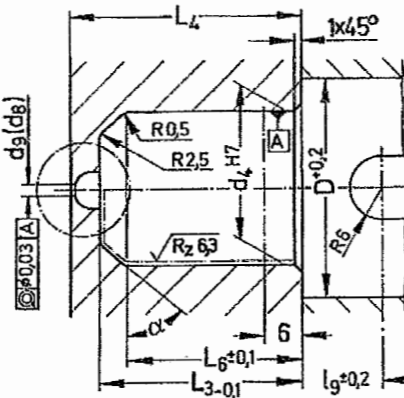
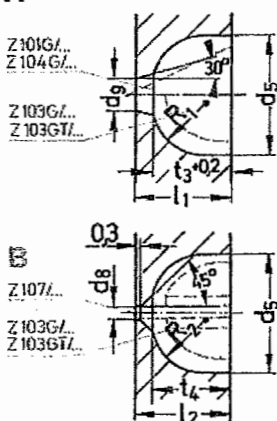
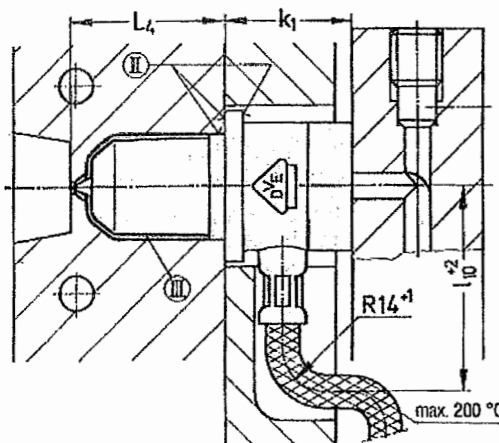
Das Maß „L₄“ muß aus Funktionsgründen eingehalten werden. Der Zentrierdurchmesser (d₂) kann max. um 2 mm verkleinert, die Austrittsöffnung sollte im Durchmesser (d₁) nicht mehr als 0,2 mm vergrößert werden.

Alteration of the Gating side

Dimension „L₄“ must be kept for functional purposes. The centering diameter (d₂) can be reduced by max. 2 mm, the gate diameter (d₁) should not be increased by more than approx. 0.2 mm.

Modification du côté d'injection

Pour des raisons de fonctionnement, la dimension „L₄“ doit être respectée. Le diamètre de centrage (d₂) peut être diminué de max. 2 mm et le diamètre de l'orifice (d₁) ne doit pas être agrandi de plus de 0,2 mm.



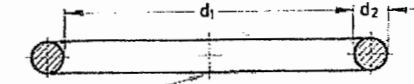
Die Maße für die Aufnahmebohrung sind der Tabelle zu entnehmen. Es ist zu unterscheiden nach einer offenen Anspritzung (A) oder dem Einsatz mit Nadelventil (B). Das Maß „L₄“ muß aus Funktionsgründen eingehalten werden.

All dimensions for the nozzle-retainer hole are shown in the table below. There are different configurations for the open gating (A) and application with needle valve (B). Dimension „L₄“ must be kept for functional purposes.

Les dimensions pour le perçage de positionnement doivent être prises du tableau numérique. Il faut différencier entre une injection ouverte (A) ou l'utilisation avec l'obturateur (B). Pour des raisons de fonctionnement, la dimension „L₄“ doit être respectée.

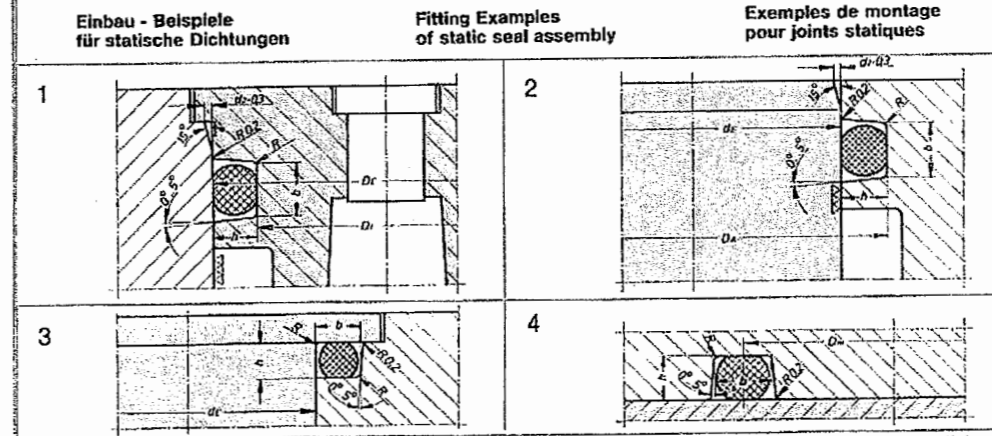
Nr./No.	Typ	L ₃	L ₄	L ₆	l ₉	l ₁₀	k ₁	D	d ₂	d ₁	α	d ₁	d ₀	d ₃	R ₁	l ₁	t ₃	d ₈	R ₂	l ₂	t ₁	
Z 101...	..27../N	24,0	27	18,5	9,0	63	22	30,8	8	22	45°	0,8-1,2	0,8-1,2	4,9	3,5	3	2,3					
	..32../N	38,0	41	30,2	11,7	72	34	38,8	10	25	51°	1,2-1,8	1,2-1,8	5	4	3	2,3					
Z 103...	..38../N	36,5	41	29,9	11,2	72	34	44,8	12	28	50°	1,5-2,5	1,5-2,5	8,4	6,5	4,5	3,8					
	..45../N	50,5	56	42	9,7	77	32	52,8	14	35	50°	2,5-3,5	1,5-3,5	9,5	3	5,5	4,5	1,0-2,5	3	5,5	3,7	
Z 103T/...	..56 x 81/N	30,5	37	18,8	12,2	80	44	62,8	16	42	50°	1,5-2,5	1,5-4,5	11	3	6,5	4,5	1,0-2,5	3	6,5	4,5	
	..56../N	61,5	68	49,9	14,2	80	44	62,8	16	42	50°	3,0-4,5	1,5-4,5	11	3	6,5	4,5					

Z 98/...

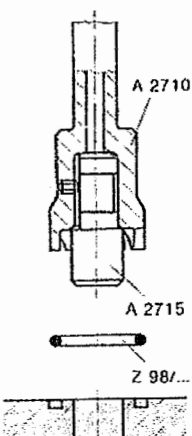


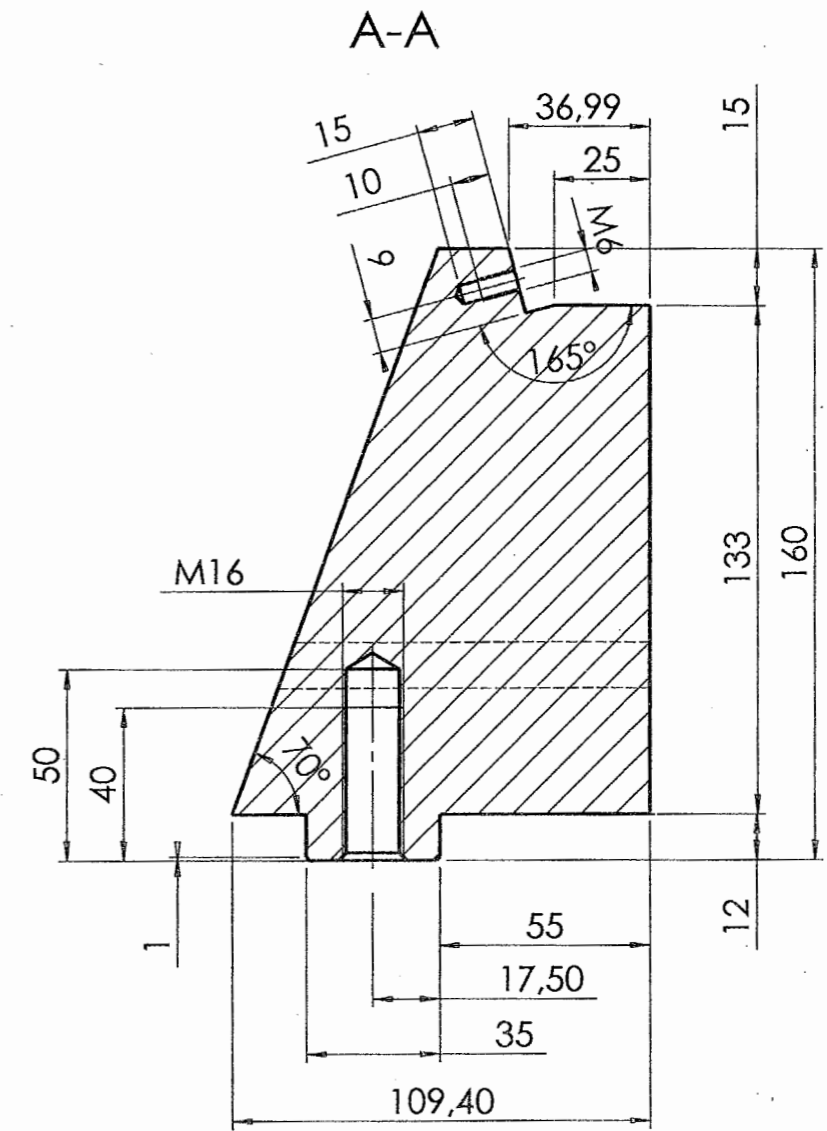
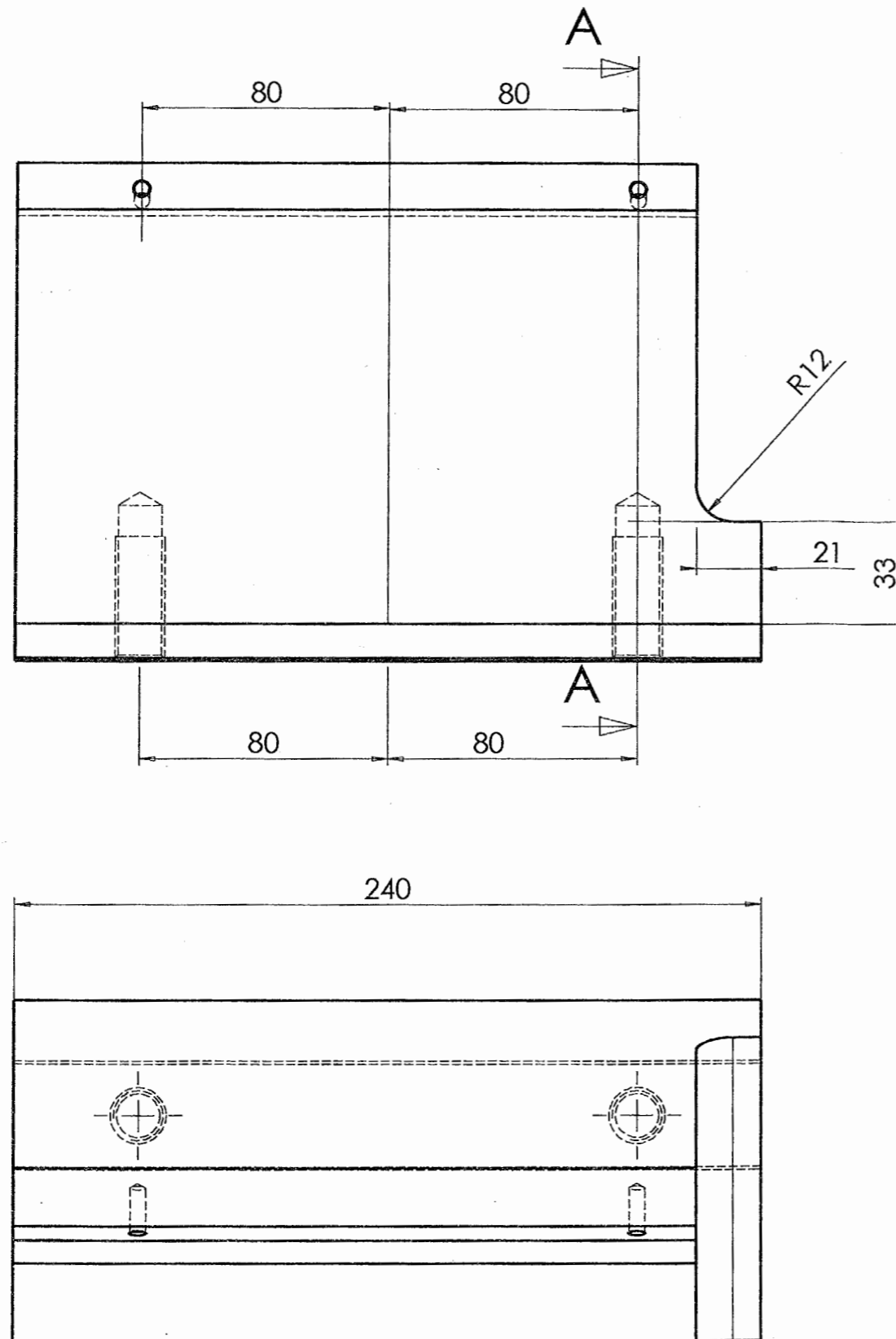
Mat.: Viton® / 200 °C

DE	D ₁	d _E	D _A	D _m	b	R	h	d ₁	d ₂	Nr./No.
6,2	3,8	4	6,4	5,3	1,9	0,3	1,2	3,8	1,5	Z 98/ 3,8/1,5
7,2	4,8	5	7,4	6,3				4,8		Z 98/ 4,8/1,5
10	6	6	10	7,5	3,2	0,6	2	5	2,5	Z 98/ 5 /2,5
8,2	5,8	6	8,4	7,3	1,9	0,3	1,2	5,8	1,5	Z 98/ 5,8/1,5
10	7,6	8	10,4	9				7,5		Z 98/ 7,5/1,5
12	7,8	8	12,2	10,3	3,6	0,3	2,1	7,65	2,65	Z 98/ 7,65/2,65
11,7	8,5	8,2	11,4	10	2,6	0,3	1,6	8	2	Z 98/ 8 /2
12,2	9,8	10	12,4	11,3	2,1		1,2	9,8	1,5	Z 98/ 9,8/1,5
14	10,2	10	13,8	12,4	3,1		1,9	10	2,4	Z 98/ 10 /2,4
16	12,2	12	15,8	14,2				11,8		Z 98/ 11,8/2,4
15,3	12,1	12,2	15,4	14	2,6		1,6	12	2	Z 98/ 12 /2
18	14,2	14	17,8	16,3	3,1		1,9	13,9	2,4	Z 98/ 13,9/2,4
19	14,6	14,5	19,3	17	3,9	0,6	2,4	14	3	Z 98/ 14 /3
20	16,2	16	19,8	17,7	3,1	0,3	1,9	15,3	2,4	Z 98/ 15,3/2,4
22	18,2	18	21,8	19,9	3,1			17,5		Z 98/ 17,5/2,4
23	18,6	18	22,8	20,5	3,9	0,6	2,4	17,5	3	Z 98/ 17,5/3
24	20,2	20	23,8	21,7	3,1	0,3	1,9	19,3	2,4	Z 98/ 19,3/2,4
26	22,2	22	25,8	23,7				21,3		Z 98/ 21,3/2,4
28	24,2	24	27,8	25,7				23,3		Z 98/ 23,3/2,4
30	26,2	26	29,8	27,7				25,3		Z 98/ 25,3/2,4
32	28,2	28	31,8	29,7				27,3		Z 98/ 27,3/2,4
34	29,2	30	34,8	31	3,9	0,6	2,4	28	3	Z 98/ 28 /3
36	31,2	31	35,8	33,2				30,2		Z 98/ 30,2/3
38	33,2	33	37,8	35,2				32,2		Z 98/ 32,2/3
40	35,2	35	39,8	37,2				34,2		Z 98/ 34,2/3
40	36	36	40	37,5	3,2	0,6	2	35	2,5	Z 98/ 35 /2,5
41	37,8	37	40,2	38	2,6		1,6	36	2	Z 98/ 36 /2
42	37,2	37	41,8	39	3,9	0,6	2,4	36	3	Z 98/ 36 /3
45	40,2	40	44,8	42				39		Z 98/ 39 /3
50	45,2	45	49,8	47				44		Z 98/ 44 /3
52	48,8	47	50,2	48	2,6	0,6	1,6	46	2	Z 98/ 46 /2
55	50,2	50	54,8	52	3,9	0,6	2,4	49	3	Z 98/ 49 /3
60	55,2	55	59,8	57				54		Z 98/ 54 /3
65	60,2	60	64,8	62				59		Z 98/ 59 /3
70	65,2	65	69,8	66				63		Z 98/ 63 /3
80	75,2	75	79,8	76				73		Z 98/ 73 /3
90	85,2	85	89,8	86				83		Z 98/ 83 /3
100	95,2	95	99,8	96				93		Z 98/ 93 /3
110	105,2	105	109,8	106				103		Z 98/103 /3
120	115,2	115	119,8	115				112		Z 98/112 /3
130	125,2	125	129,8	125				122		Z 98/122 /3
140	135,2	135	139,8	135				132		Z 98/132 /3
150	143,6	145	151,4	146	5,2	1	3,2	142	4	Z 98/142 /4
160	153,6	155	161,4	154				150		Z 98/150 /4
170	163,6	165	171,4	164				160		Z 98/160 /4
180	173,6	175	181,4	174				170		Z 98/170 /4
190	183,6	185	191,4	184				180		Z 98/180 /4
200	193,6	195	201,4	194				190		Z 98/190 /4
210	203,6	205	211,4	204				200		Z 98/200 /4



Für konstruktionsbedingte Zwischenmaße des Ring-Durchmessers "d₁", können die Ringe max. 6 % gedehnt oder 3 % gestaucht werden. Also to fit O-rings having intermediate sizes of internal diameter (d₁) it is possible to stretch them by 6 % and squeeze them by 3 %. Pour les dimensions intermédiaires du diamètre de la rondelle "d₁" relevant de la construction, les rondelles peuvent subir un étirage de max. 6 % ou un refoulement de 3 %.





Came de verrouillage 03		Matière : 40 CrMnMo7 pré-traité à 110 daN/mm ²
Echelle 1:2	date: 2005	MOULE DE BOITE
A3		
Option A-EI-Sous épreuve A1 Dossier Technique page 7/7		